

Getriebefügevorrichtung

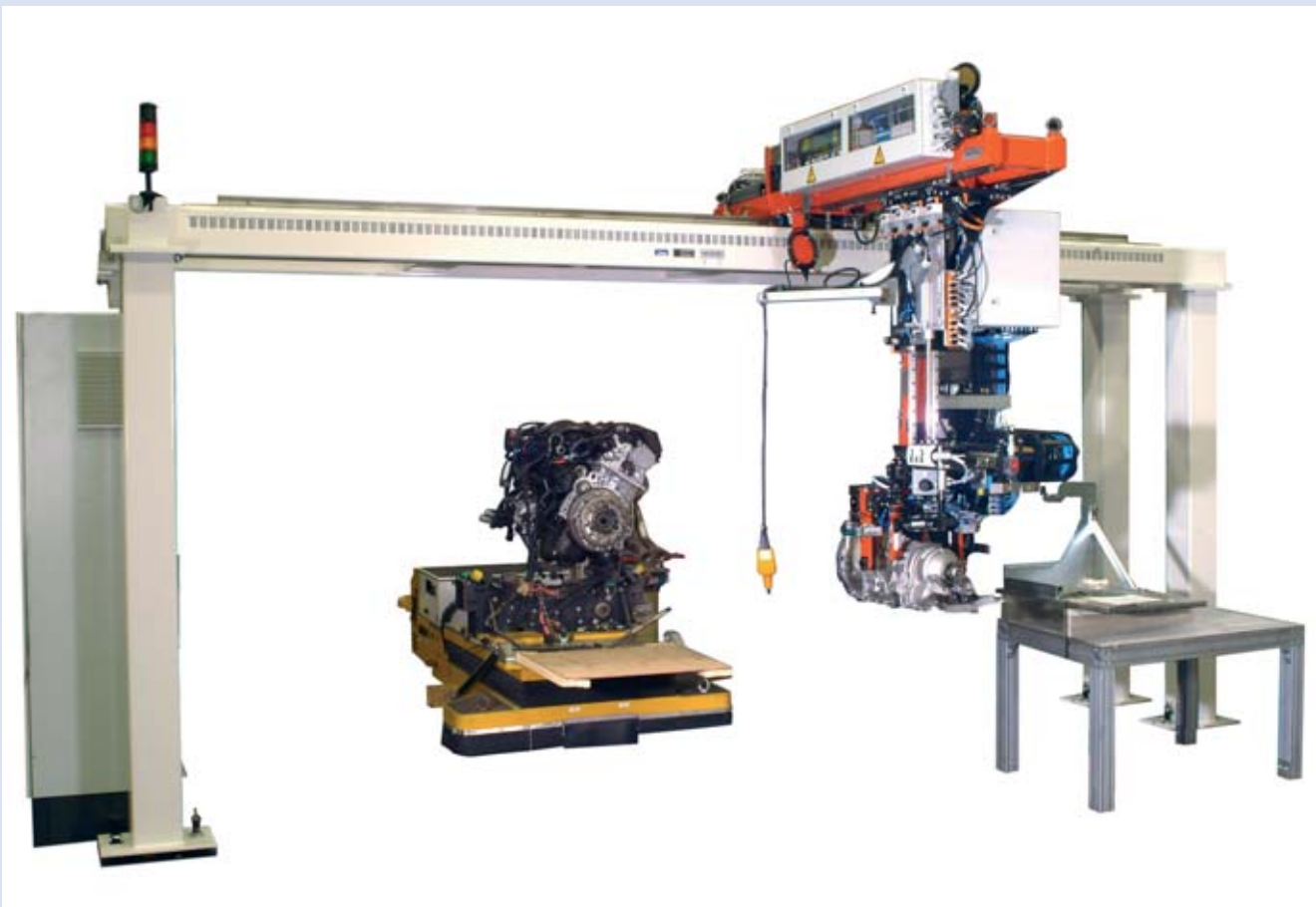


Abb. 1: Getriebefügevorrichtung, Gesamtansicht

Beschreibung

Mit der Getriebefügevorrichtung (Abb. 1) wird das Getriebe an der Aufnahme positioniert. Die Aufhängung der Vorrichtung kompensiert das Eigengewicht des Getriebes mit Hilfe eines pneumatischen Gewichtsausgleichs. Mit Hilfe der Kinematik kann der Werker das Getriebe nun automatisch vor den Motor verfahren. Motor- und Getriebedaten sind mit wenigen Parametern im Steuerungsprogramm hinterlegt. Für ein schonendes Fü-

gen sorgt die passiv und aktiv ausgleichende Konstruktion durch eine achsparallele Ausrichtung zwischen Motor und Getriebe. Der Werker bringt die Getriebezahnräder in Übereinstimmung und startet den kraftüberwachten Fügevorgang per Tastendruck.

Vorteile

- Schnelles und sicheres Fügen von Motor und Getriebe
- Kraftsparendes, ergonomisches Arbeiten dank gewichtskraft-

kompensierender Aufhängung durch pneumatischen Gewichtsausgleich

- Kein Verkanten der Fügepartner durch ein mechanisch geführtes, achsparalleles Fügen
- Separater Fügezylinder für ein definiertes, kraftüberwachtes Fügen auf Tastendruck
- Schnelle Anpassung an wechselnde Varianten und Produkte durch parametrisiertes Steuerungsprogramm

Getriebefügevorrichtung

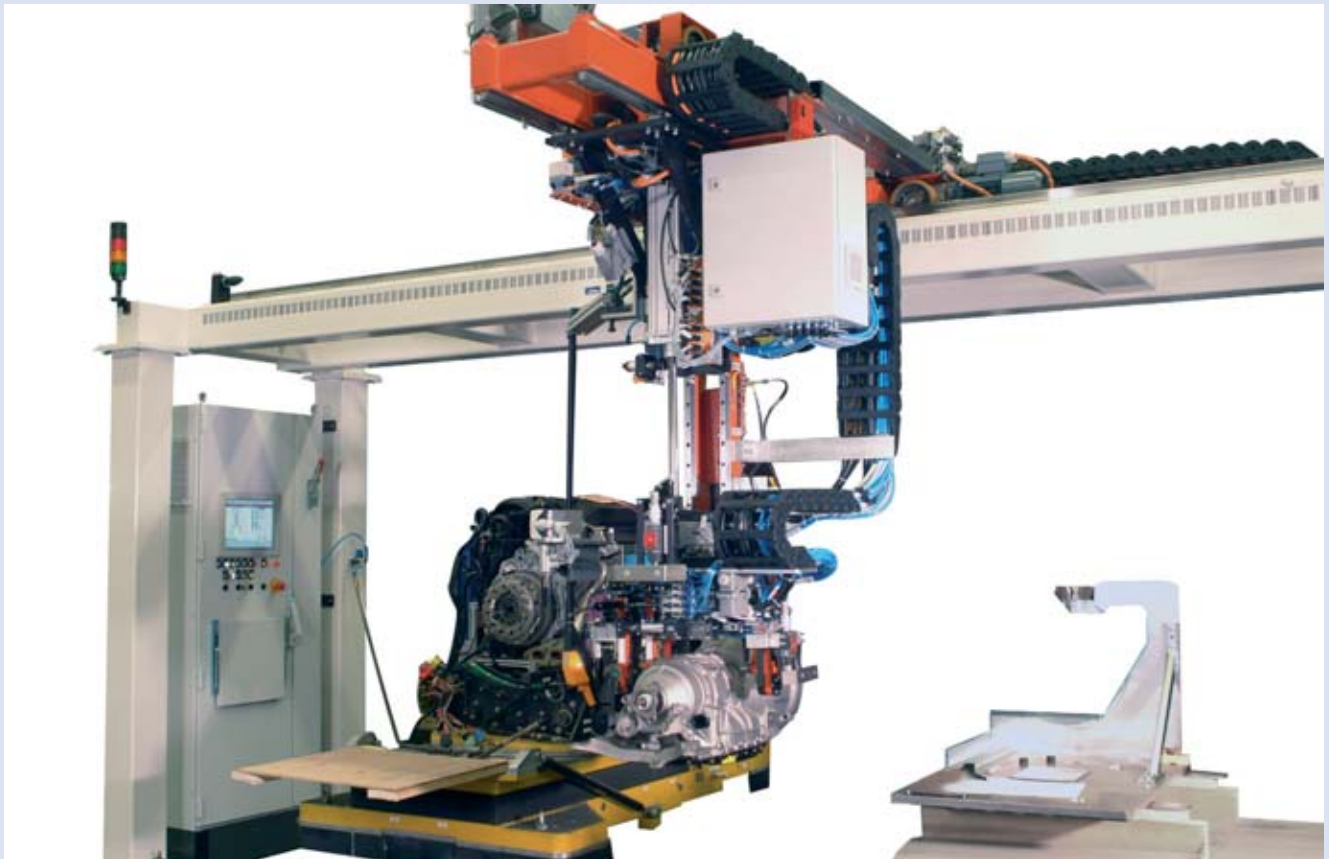


Bild 2: Getriebefügevorrichtung, Bedieneransicht

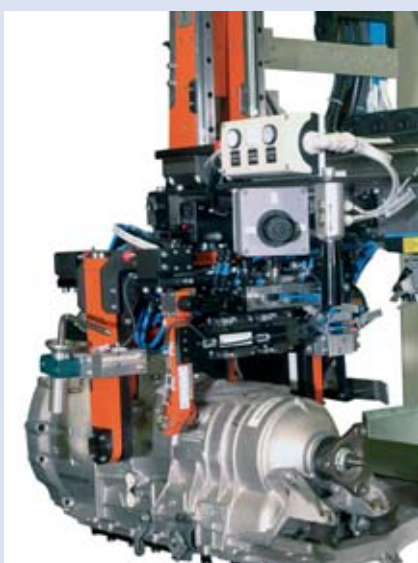


Bild 3: Detailansicht Greifer



Bild 4: Detailansicht Greiferverfahrachse

Technische Daten:

Handhabungsgewicht:	Getriebe bis 250 kg
Fügekraft:	kraftüberwacht, 280 N
Taktzeit:	40 Sekunden