

# Automation **HONSEL** coils



MADE IN GERMANY

 **HONSEL**  
automation

# Riwo Coil

Die stationäre automatische Nietkomponente Riwo Coil dient der vollautomatischen Verarbeitung der **HONSEL coils**.

Die **HONSEL coils** werden über einen Schwingförderer einer Zuführstrecke zugeführt. Am Ende der Zuführstrecke werden die **HONSEL coils** vereinzelt und über einen Schlauch mittels Druckluft in das Übergabesystem geschossen. Das Übergabesystem wird zur Gewindespindel positioniert. Durch den Rechtslauf des Setzgerätes wird der **HONSEL coil** auf die Gewindespindel aufgefädelt. Mit einer Lineareinheit wird der **HONSEL coil** zum Gewinde des Werkstückes positioniert und Drehwinkelüberwacht eingeschraubt.

Die automatische Nietkomponente Riwo Coil basiert auf der seit Jahren bewährten automatischen Nietkomponente Riwo VNG, die Technik ist bewährt und vielfach im Einsatz. Ein Toleranzausgleich stellt sicher, dass beim Positionieren des **HONSEL coils** in dem Gewinde, beim Einschrauben des **HONSEL coils** und beim Ausschrauben der Gewindespindel kein Zwang entsteht.

Die Zuführtechnik besteht aus Bunker, Schwingförderer, Zuführstrecke und Vereinzlung. Die Zuführeinrichtung der Riwo Coil ist in 1-facher und mehrfacher Ausführungen erhältlich. Bei hohen zu verarbeitenden Stückzahlen reduziert ein Bunker die Nachfüllintervalle.



Coils, auch Drahtgewindeeinsätze genannt, gibt es schon lange. Allerdings sind diese Produkte eher dafür bekannt, bei der Reparatur von Gewinden genutzt zu werden.

Der anhaltende Trend zur kostengünstigen Leichtbauweise jedoch bringt **HONSEL coils** momentan in den Fokus der Sondermaschinenbauer und Automobilproduzenten. Warum? Weil mittels Drahtgewindeeinsätzen auch leichte Werkstoffe mit belastbareren Gewinden versehen werden können.

Heute sind Drahtgewindeeinsätze in der Luftfahrt und Automobilindustrie praktisch zum kostengünstigen Standard für hochfeste Verbindungen geworden.

Zuführungstechnisch sind Drahtgewindeeinsätze jedes Mal eine Herausforderung, da die einzelnen Teile, ähnlich wie Federn, dazu neigen sich zu verhaken.



Die Techniker von **HONSEL automation** haben jedoch das Problem der Vereinzelnung gelöst und sind nunmehr in der Lage, zwischen M6 und M14 jedes Drahtgewinde automatisiert zuführen zu können.



# HONSEL automation team



**Thomas Kamrad**  
Leiter Sondermaschinenbau  
+49 (0) 2373 755-196  
[t.kamrad@honsel.de](mailto:t.kamrad@honsel.de)



**Andreas Nolte**  
Steuerungstechnik  
+49 (0) 2373 755-200  
[a.nolte@honsel.de](mailto:a.nolte@honsel.de)



**Eugen Weißbrot**  
Projektleiter Mechanik  
+49 (0) 2373 755-197  
[e.weissbrot@honsel.de](mailto:e.weissbrot@honsel.de)



**Ulrike Fellerhoff**  
CAD-Konstruktion  
+49 (0) 2373 755-184  
[u.fellerhoff@honsel.de](mailto:u.fellerhoff@honsel.de)



**Günter Sonntag**  
Leiter Fertigungsplanung/  
Anwendungstechnik  
+49 (0) 2373 755-195  
[g.sonntag@honsel.de](mailto:g.sonntag@honsel.de)



**Andreas Goldberg**  
Service  
+49 (0) 2373 755-159  
[a.goldberg@honsel.de](mailto:a.goldberg@honsel.de)



## **HONSEL Umformtechnik GmbH**

Wernher-von-Braun-Straße 2  
D-58730 Fröndenberg/Ruhr  
fon +49 (0) 2373 755-0  
fax +49 (0) 2373 755-600  
[automation@honsel.de](mailto:automation@honsel.de)  
[www.honsel.de](http://www.honsel.de)

