

Automation Blindniete



MADE IN GERMANY

 **HONSEL**
automation

Riwo BZ

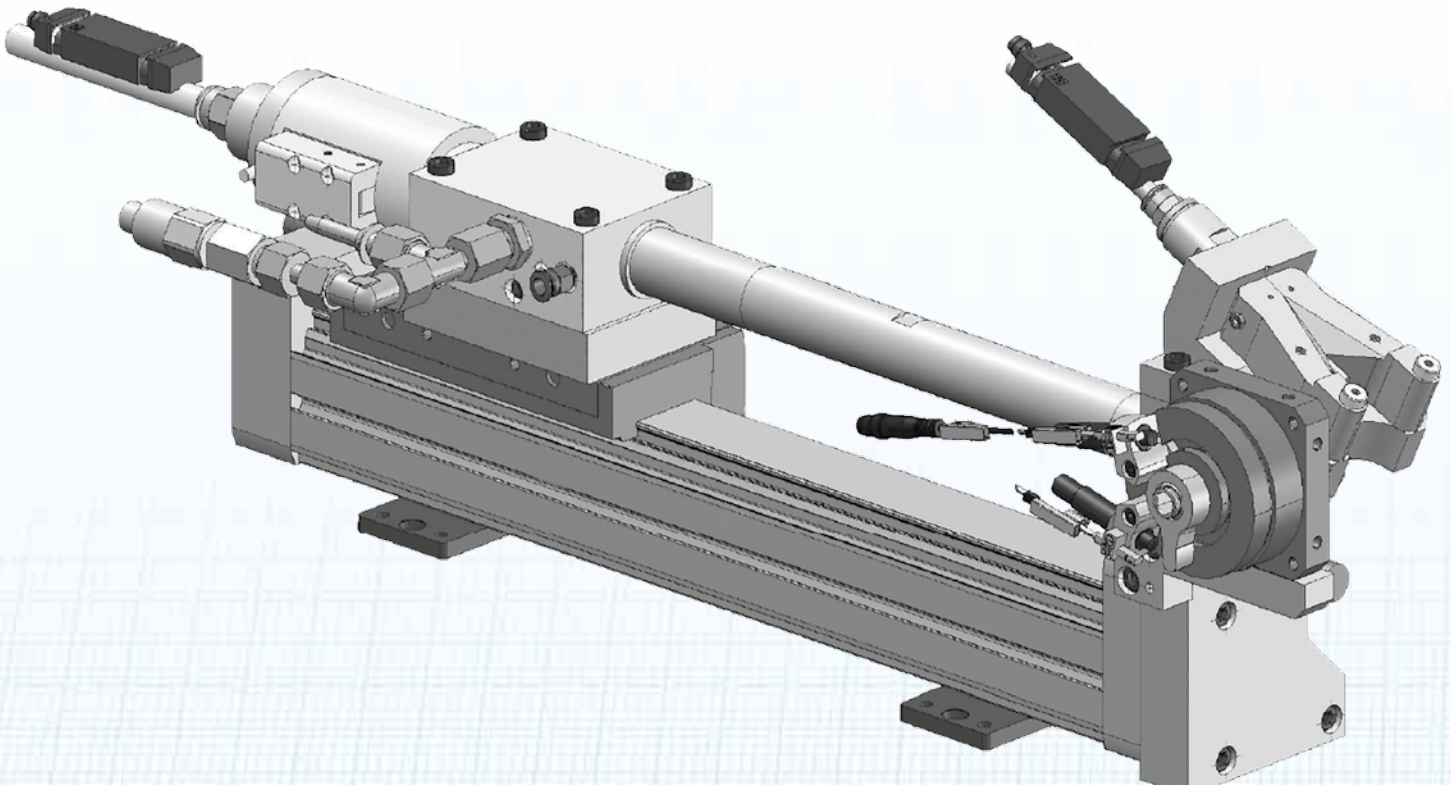
Die stationäre automatische Nietkomponente Riwo BZ ist eine ausgereifte Komponente, die sich leicht in Nietanlagen integrieren lässt.

Bei der automatischen Nietkomponente Riwo BZ werden Blindniete über einen Schwingförderer einer Zuführstrecke zugeführt. Am Ende der Zuführstrecke werden die Blindniete vereinzelt und über einen Schlauch mittels Druckluft in das Übergabesystem geschossen. Das Übergabesystem befindet sich an einer Schwenkeinrichtung, die den Blindniet in die Übergabeposition bringt. Hier wird der Blindniet

von dem Mundstück des Setzgerätes übernommen und in die Verarbeitungsposition gebracht.

Die Zuführeinrichtung der Riwo BZ ist standardmäßig in einer 1-fachen und 2-fachen Ausführungen erhältlich. Es ist jedoch möglich auch weitere Nietkomponenten aus einem Schwingförderer mit Blindnieten zu versorgen.

Die automatische Nietkomponente Riwo BZ enthält als Basis das bekannte stationäre Setzgerät RivSys 121 A.



Der Einsatz der Prozessüberwachung DMSD ist durch den modularen Aufbau einfach möglich. Mit dem DMSD kann kontrolliert werden, ob sich die Kraft und der Weg im vorgegebenen Toleranzfeld bewegen und ob der Restdorn sicher abgeführt wurde. Mit dem Jobmodus kann die Anzahl der Niete überwacht werden und unterschiedliche Parameter für den Klemmbereich gefahren werden. Mit dem Teleservicemodul ist eine Fernwartung einfach möglich.

Bei der automatischen Blindnietverarbeitung kann die Riwo BZ durch ein Handling oder durch einen Roboter zum Werkstück positioniert werden. Um den Automatisierungsgrad weiter zu erhöhen, ist es aber auch möglich, dass das Werkstück zur Riwo BZ z.B. über ein Werkstückträgersystem verfahren wird. Die Zuführung des Blindnietes und die Abführung des

Restdornes erfolgt jeweils durch einen Schlauch und wird mit einem Ringinitiator überwacht.

Wenn bei der automatischen Nietkomponente Riwo BZ die Prozessüberwachung DMSD zum Lieferumfang gehört, sollte die Option auf die elektrische und pneumatische Steuerung ausgedehnt werden. So ist sichergestellt, dass eine komplett geprüfte Einheit in die Gesamtanlage integriert wird.

Bei den meisten Blindnieten bestimmt der Nietdorn die Lage des Blindnietes, mit der er zugeführt werden kann. Blindniete mit sehr langem Nietschaft werden mit dem Schaft nach unten zugeführt. Blindniete, die keine eindeutige Lage einnehmen wollen, können nur auf Anfrage angeboten werden.



HONSEL automation team



Thomas Kamrad
Leiter Sondermaschinenbau
+49 (0) 2373 755-196
t.kamrad@honsel.de



Andreas Nolte
Steuerungstechnik
+49 (0) 2373 755-200
a.nolte@honsel.de



Eugen Weißbrot
Projektleiter Mechanik
+49 (0) 2373 755-197
e.weissbrot@honsel.de



Ulrike Fellerhoff
CAD-Konstruktion
+49 (0) 2373 755-184
u.fellerhoff@honsel.de



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



Andreas Goldberg
Service
+49 (0) 2373 755-159
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
www.honsel.de

