

Stoßfängerverkleidung

Hier wird eine Stoßfängerverkleidung verschweißt, die mit 12 Generatoren und 32 gleichzeitig fahrenden Schweißpunkten zu den anspruchsvolleren Versionen gehört, was die Energiezufuhr angeht. Aber Probleme sind dafür da, um gelöst zu werden!

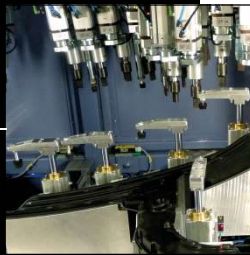


VW T5 / T6



variabler Druck

Insgesamt 32 Proportional-Druckregelventile werden über das Profibusnetzwerk angesteuert. So bleibt der Verdrahtungsaufwand gering und im Fehlerfall lassen sich Komponenten leichter tauschen.



gut gehalten

Diverse Schwenkspanner und Niederhalter sorgen für den richtigen Halt in der CAD/CAM-konstruierten Teileaufnahme. So ist unter anderem auch sichergestellt, dass die Schweißteile nicht an den Sonotroden haften bleiben und aus der Form gezogen werden.



Einzelstücke

Für jeden Schweißpunkt wird das exakte Volumen genau berechnet. Falls nötig wird mit dem Kunden Rücksprache gehalten, ob eventuelle Optimierungen machbar sind, um die Kosten für die Sonotroden gering zu halten.



das Gehirn

Zur Steuerung des Prozesses werden in unseren Maschinen SPSen der Firma Siemens eingesetzt, ob nun wie hier auf dem Bild in Form der normalen S7-300 oder als IM151-8 mit Ethernetanschluss.