Arbeitsplatz für automatisiertes Fügen

Artikel vom **30. Januar 2025**
Montageanlagen

Kistler präsentiert die optimierte »Smart Single Station (SST) 2nd Generation« für Press- und Fügeaufgaben. Der flexible Montagearbeitsplatz ermöglicht einfache Bedienung, integrierte Prozessüberwachung, ergonomische Verbesserungen und Qualitätsprüfung. Er ist individuell anpassbar und für manuelle sowie automatisierte Fertigungslinien geeignet.



Der abgebildete Handarbeitsplatz wurde für das Einpressen von Rotorpaketen mit hoher Fügekraft auf die Welle eines Elektromotors konzipiert (Bild: Kistler).

Mit dem neuen Montagearbeitsplatz »Smart Single Station (SST) 2nd Generation« zum Pressen und Fügen hat Kistler den bewährten Servopressen-Einzelarbeitsplatz für automatisierte Montage- und Prüfprozesse weiterentwickelt. Das System lässt sich als Handarbeitsplatz nutzen oder komplett in eine Fertigungslinie integrieren. Die neue Version bietet eine vereinfachte Bedienung, die es auch ungeübtem Personal erlaubt, unterschiedliche Montage- und Prüfvorgänge korrekt durchzuführen.

Integriertes Prozessüberwachungssystem »maxymos NC«

Der individuell ausgestattete und anpassbare Montagearbeitsplatz wurde für unterschiedliche, anwendungsspezifische Press- und Fügeaufgaben sowie Prüfprozesse entwickelt. Sowohl als Einzel- bzw. Handarbeitsplatz oder eingebunden in eine voll- oder teilautomatisierte Fertigungslinie steuert, bewertet und dokumentiert das System Fertigungsprozesse. Das integrierte Prozessüberwachungssystem »maxymos NC« zur Kraft-Weg-Überwachung ermöglicht dabei die Qualitätsprüfung der Füge- und Einpressvorgänge und stellt deren Rückverfolgbarkeit sicher. Die neue Generation lässt sich mittels Parametrierung einrichten, Programmierkenntnisse sind laut Anbieter nicht notwendig. Die Bedienung im laufenden Betrieb erfolgt zentral über den integrierten Monitor. Bebilderte Anleitungen führen das Personal durch die Prüf- bzw. Montageprozesse, was auch für Ungeübte einen schnellen und fehlerfreien Einstieg in

die Maschinennutzung erlaubt. Das Programm wird entweder via Scanner oder manuell ausgewählt. Die erhobenen Messdaten werden in Echtzeit angezeigt. Eine neue leistungsstarke Funktion des Prozessüberwachungssystems erlaubt es, Messdaten zunächst zu filtern und anschließend entsprechend der Auswahl zu exportieren. Dies erleichtert die spätere Auswertung der Produktions- und Analysedaten. Auch mit mechanischen Optimierungen wurde die Benutzerfreundlichkeit gesteigert, z. B. mit einer neu konstruierten Fronttür und einer ebenfalls überarbeiteten Servicetür. Die Fronttür lässt sich in jeglicher Position stoppen, ein vollständiges Öffnen in jedem Zyklus ist damit nicht mehr notwendig, wodurch Zeit eingespart wird. Die Servicetür öffnet sich nun bis auf 180° und vereinfacht damit den Zugang zur Werkzeugaufnahme. Der Hersteller konzipiert die Montagearbeitsplätze entsprechend individuellen Anforderungen und der jeweiligen Füge-, Montage- und Prüfaufgabe. Die Servopressen-Handarbeitsplätze sind mit elektromechanischen NC-Fügemodulen des Herstellers ausgestattet und auf unterschiedliche Fügevorgänge durch Pressen, Clinchen, Verstemmen, Nieten, Stanzen sowie die Prüfung von Federn und Thermo-Bonding ausgelegt.

Hersteller aus dieser Kategorie

© 2025 Kuhn Fachverlag