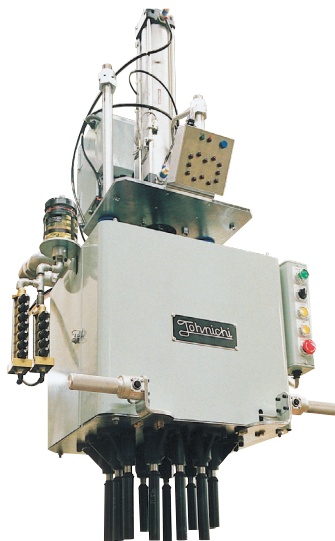


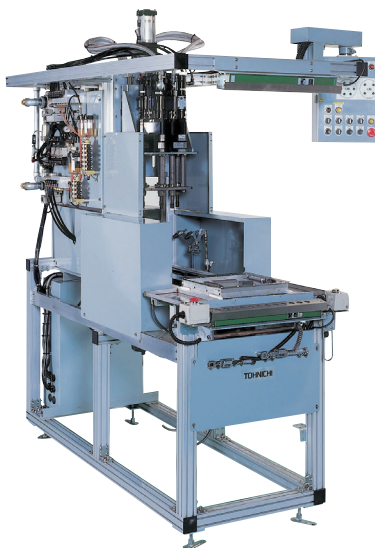
Patentiertes vollautomatisches Mehrspindel-Airtork-System

Anzugsprüfsystem Nr. 1



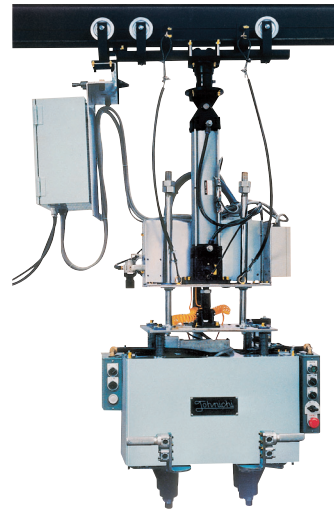
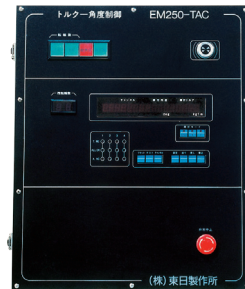
Dieses System sorgt dafür, dass keine Anziehvorgänge vergessen werden, was bei Montagearbeiten vorkommen kann, bei denen Schrauben angezogen werden. Der Abschluss eines Anziehvorgangs kann per Mikroschalter-Steuerung anhand einer aufleuchtenden Anzeige oder durch einen Signalton bestätigt werden.

Anzugsprüfsystem Nr. 2



Beim Auflegen eines Werkstücks an der Vorderseite wird dieses automatisch zur Rückseite transferiert, wo die Schrauben an der oberen und den seitlichen Flächen automatisch angezogen werden. Nach Abschluss des Anziehvorgangs leuchtet zur Bestätigung eine Anzeige, und das Werkstück wird zur ursprünglichen Position zurückbefördert.

Patentiertes vollautomatisches Mehrspindel-Airtork-System



Mehrspindel-Schrauber + Drehmomentsensor + Computersteuerung

Schrauber mit Winkelsensoren überwachen den Anziehungswinkel und das Anziehdrehmoment gleichzeitig. Bei entsprechender Einrichtung können Defekte an Schrauben, Schmierungsprobleme oder Materialmängel erkannt werden.

Mehrspindel-Überwachungssystem



Bei dieser Maschine führt jede Spindel einen einzelnen Anziehvorgang aus und stoppt dann automatisch am voreingestellten Drehmoment. Gleichzeitig prüft die Maschine den Anziehdrehmomentwert und führt automatisch eine OK/NG-Beurteilung durch. Zu den Ausstattungsmerkmalen gehören provisorisches Anziehen, Werkstück-Modellauswahlmöglichkeit und Erfassung von Produktdefekten. Die Messdaten können zur Datenverarbeitung an einen Computer übertragen werden.

Patentiertes vollautomatisches Mehrspindel-Airtork-System