

Teilautomatisierter Arbeitsplatz

QNA

Einpress- und Montageanlage



Die **SMS - QNA** bietet hochgenaue, passende Lösungen für das manuelle, oder halbautomatische

Montieren

Einpressen

Bördeln

Vernieten

Kontrollieren

QNA

Einsatzbereiche

Die Einsatzbereiche der QNA umfassen ein breites Spektrum an Möglichkeiten in der Uhrenindustrie.

Eine Aufgabe welche die QNA übernehmen kann, ist das Einpressen von Steinen und Stiften in Uhrenplatinen und –brücken.



Neben dem Einpressen können auch Mobiles (Welle und Rad) mittels der formschlüssigen Rivier- / Bördeltechnik zusammengefügt werden.

Auch hochkomplexe Teile, wie ein Minutenrad, können mit der QNA montiert werden.



Zudem bietet die QNA auch Einsatzmöglichkeiten für weitere Industriezweige!



Schmuckindustrie



Elektroindustrie



Medizinaltechnik



Mikromechanik

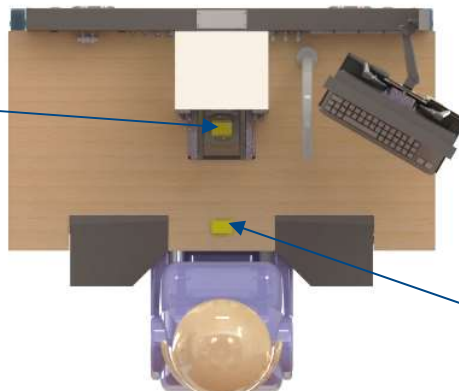
Weitere Einsatzmöglichkeiten prüfen wir gerne für Sie!

Vorteile

- Hohe Flexibilität
- Kostengünstige Grundmaschine und Werkzeuge
- Einfaches + schnelles Umrichten der Maschine
- Integrierte Einrichtkamera
- Ergonomisches Arbeiten
- Keine Totzeiten

Arbeitsprinzip

Automatischer Arbeitsvorgang der Maschine.



Manuelles Befüllen des Werkstückträgers

Durch das parallele Arbeiten von Mensch und Maschine, werden mit diesem Arbeitsprinzip jegliche Totzeiten vermieden.

QNA

Kraft-Weg-Achse-11

Auf engstem Raum beinhaltet die KWA-11 für die QNA nicht nur eine Aufnahme für Multiwerkstückträger auf einer C-Achse und die integrierten Y- und Z-Achsen.

Neu ist bei der KWA-11 auch ein Revolverkopf, welcher eine Werkzeugaufnahme für bis zu 12 Werkzeuge bietet.

Einpressgenauigkeit	< 5 μ
Einpresskraft	1000N
Fahrweg Y-Achse	70 mm
Wiederholgenauigkeit	< 2 μ



Revolverkopf



Aufnahmesystem

Der Werkstückträger ist in der Lage, das zu bestückende Teil, sowie am Rand des Werkstückträgers bis zu 20 Inserts aufzunehmen, welche pro Insert ein Montageteil enthalten.

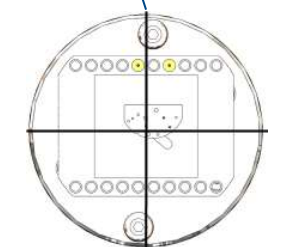
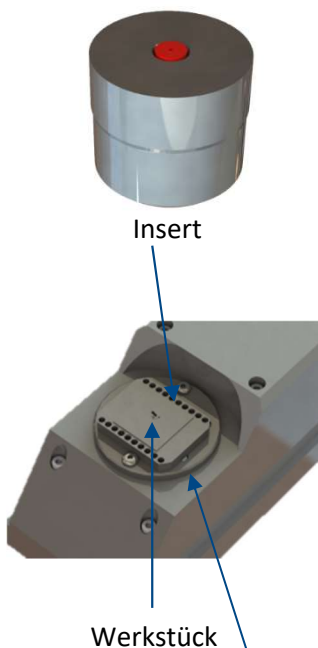
Vom einfachen Stift bis hin zum hochkomplexen, orientierten Teil, werden die Teile in Inserts aufgenommen.

Die Inserts werden manuell vorbereitet und in die entsprechenden Positionen auf dem Multiwerkstückträger abgelegt.

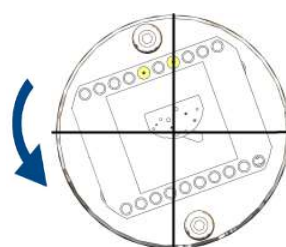
Sobald ein Montagezyklus beendet ist, kann der Werkstückträger einfach und schnell manuell ausgewechselt werden und der neue Montagezyklus, sowie das manuelle Abfüllen der Inserts, kann wieder begonnen werden.

Funktion C-Achse

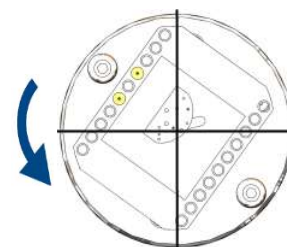
Um z.B. das Teil aus dem Insert aufzunehmen, wird der Werkstückträger, durch das Drehen der C-Achse so positioniert, dass der Sauger auf der Y-Achse direkt über das Montageteil bewegt werden kann.



Mögliche Grundstellung C-Achse



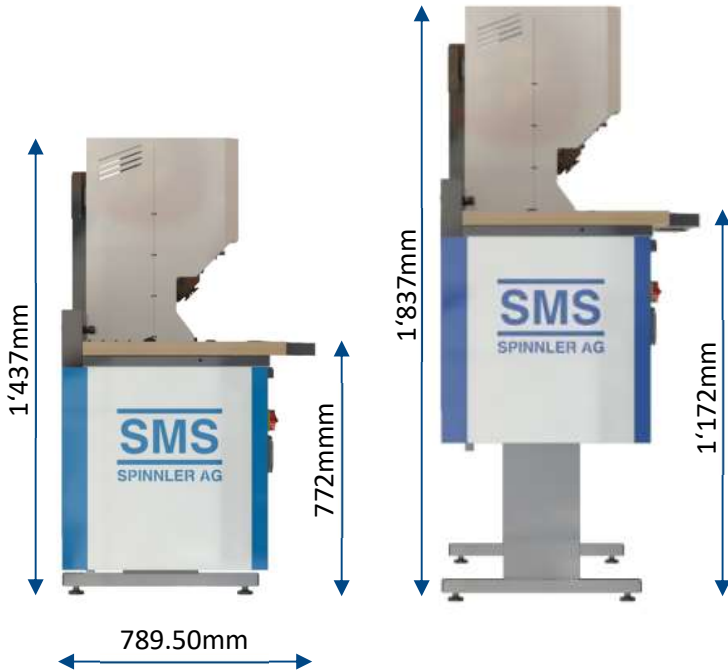
Aufnehmen des Montageteiles



Einpressen des Montageteiles

QNA

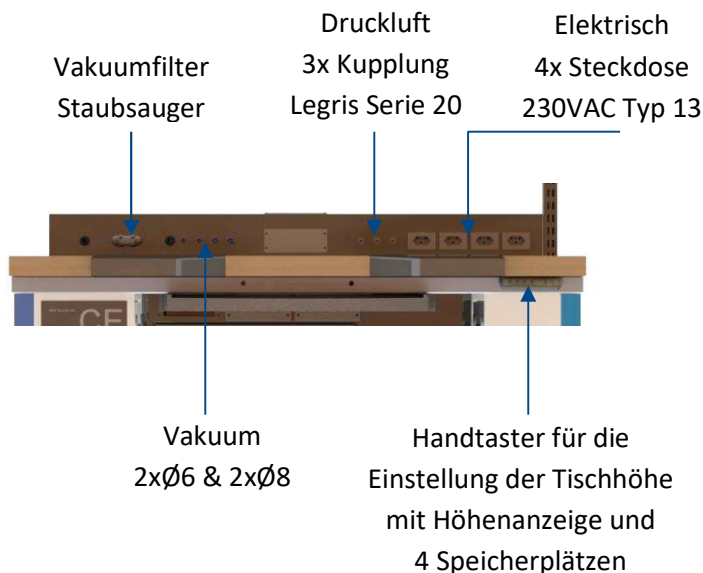
Aufbau



Einspeisung

Ausspeisung

Nennspannung:	230 VAC / 50Hz
Nennstrom:	10A
Absicherung:	max. 16A
Druckluft:	6bar
DIN ISO 8573-1	Klasse 4
Restölgehalt	Klasse 1
Unterdruck:	-600mbar



„Ihr Spezialist im Bereich der Automatisierung und Mikromontage“