

NEXT.assembly

x-align

Die Hinterachseinstellung

Die Einstellung der Fahrwerksgeometrie von Pkw-Hinterachsen stellt in der Produktionskette der Fahrzeugmontage einen wichtigen Fertigungsschritt dar.

Sowohl in der Modulvor- als auch in der Endmontage werden hohe Ansprüche an die Einstellgenauigkeit der Fahrwerksparameter gestellt.

Stark variierende Kundenforderungen bezüglich Produkt- bzw. Prozessflexibilität erfordern eine flexible Anlagentechnik, welche sich optimal an die Erfordernisse anpassen kann.

Dürr Einstellanlagen x-align erfüllen herstellereigenspezifische Anforderungen unter Verwendung standardisierter Funktionsmodule.

KUNDENNUTZEN



Skalierbar: anpassungsfähig an variierende Produktions- und Einstellbedingungen

Flexibel: Realisierung unterschiedlichster Automatisierungsgrade

Wartungsfreundlich: Standard-Antriebs Elemente mit hoher Lebensdauer, optimierte Wartbarkeit, reduzierte Ersatzteilhaltung

Modular: Funktionsmodule mit definierten Schnittstellen gestatten Erweiterbarkeit bzw. Austauschbarkeit

Schnell: Vertikalachsen mit hoher Systemdynamik garantieren kurze Zykluszeiten

Technische Daten

x-align

MANUELLE EINSTELLTISCHE

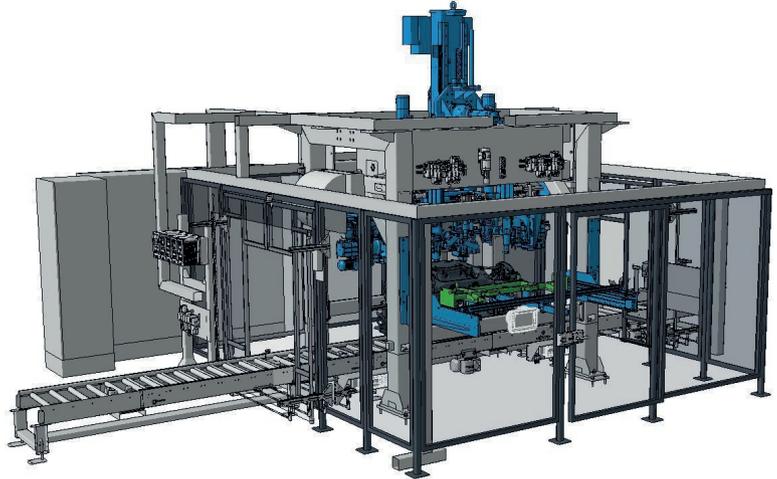
Manuelle Einstelltische finden ein breites Anwendungsspektrum: Von der Kleinserienfertigung über Messaufgaben im Bereich der Qualitätssicherung bis hin zur Verwendung als Anlagen zur Notstrategie stellt diese Anlagenvariante eine ideale Lösung dar.

HALBAUTOMATISCHE TISCHANLAGEN

Für mittlere Produktionsvolumina eignen sich bevorzugt halbautomatische Tischanlagen mit bedienergeführter Einstellung. Sie bieten eine optimale Kombination aus moderaten Investitionskosten und automatisiertem Messablauf.

VOLLAUTOMATISCHE PORTALANLAGEN

Mit vollautomatischen Portalanlagen wird ein Höchstmaß an Produktivität und Einstellqualität erreicht. Sie ermöglichen die Realisierung vielfältigster Prüf- und Einstellaufgaben – prozesssicher und produktvariabel.



Vollautomatische Portalanlage

TECHNISCHE DATEN

	Arbeitsbereich	Max. Geschwindigkeit
Zentralheber (editierbare Parameter)	Pulsengeschwindigkeit	Bis zu 200 mm/sec.
	Lastbereich für Einstellung in KO-Lage	4 kN bis 8 kN
	Max. Pulslast (KO+80 mm Lage)	Bis zu 20 kN
	Typische Pulshübe <ul style="list-style-type: none">Nur EinfedernEin- und Ausfedern	Bis zu + 100 mm Bis zu +/- 80 mm
	Max. Verfahrweg	860 mm
Pneum. Achsspanner	Spannkraft (5 bar)	6 kN bis 15 kN
Messsystem	Messbereich	30 mm
	Systemgenauigkeit Messtaster	+/- 1 µm
	Messgenauigkeit Spur/Sturz	+/- 0,039' (mit Messbasis 175 mm)
Servomotorische Einstelleinheit	Typische Einstelltoleranzen	Einzelspur: +/- 2' Sturz: +/- 3'