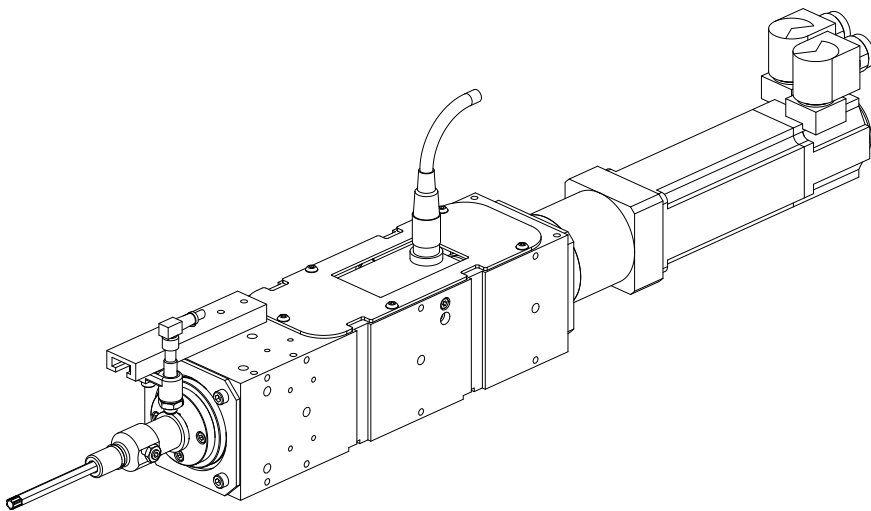


# Elektrischer Schraubprozess

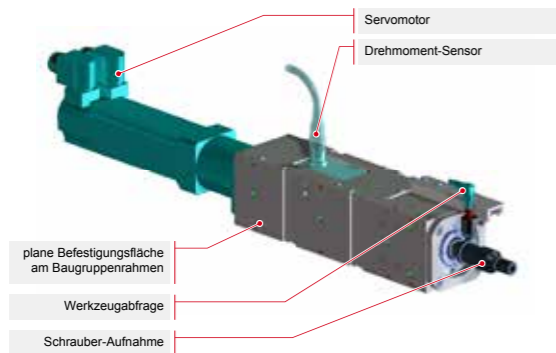
**Prozesssicher. Intelligent. Vielseitig.**



## ■ Ziele & Nutzen.

Servoelektrische Schraub-, Dreh- und Einstellprozesse sind wichtige Komponenten moderner Produktions- & Automatisierungssysteme.

Die Vorteile liegen auf der Hand: Schneller Prozessablauf mit reproduzierbarer Prozessqualität, gute Regelbarkeit, weltweit beherrschbar und fernwartungstauglich.



Die Schrauber-Komponenten sind bei STIWA in drei Basis-Baugrößen verfügbar, wobei kundenspezifische Lösungen einfach ableitbar sind. Gekoppelt mit der richtigen Soft- und Hardware wird so aus der kraftvollen und exakten Mechanik ein intelligentes Produktionsmittel, welches neben klassischen Schrauberfunktionen auch für Einstell- Vorspann und Aktuierungsaufgaben in weiten Drehmomentbereichen genutzt werden kann.

## Intelligentes Produktionsmittel.

## ■ Mechanischer Aufbau.

Ein hochdynamischer Servomotor sorgt gemeinsam mit einem ausgesuchten Getriebe für die notwendige Drehzahl/Drehmomentkombination. Die komplette Schraubereinheit ist entweder in einer geschlossenen Bauform (Baugruppenrahmen) integriert oder steht als mechanischer Komponentensatz für Spezialanwendungen oder kundenspezifischen Applikationen zur Verfügung.

Zum Axialitätsausgleich ist der Drehmoment-sensor über Kupplungen spielfrei gelagert. Dies garantiert eine querkräftfreie, exakte Drehmomenterfassung. Alle Komponenten sind wartungsfreundlich angeordnet. Für Schraubprozesse steht eine Werkzeugabfrage zur Verfügung, welche die formschlüssige Kombination zwischen Gewinde, Schraube und Schrauber Klinge sicherstellt.

## ■ Technische Daten.

	C0933	C0934	C0935
Maximales (Kurzzeit-)Drehmoment	0-30 Nm	30-100 Nm	100-260 Nm
Stillstandsdauerdrehmoment	6,8 Nm	40,6 Nm	75,2 Nm
Drehzahl	1.000 Umin <sup>-1</sup>	438 Umin <sup>-1</sup>	375 Umin <sup>-1</sup>
Prozesszeit (typisch, Normschraube, reproduzierbar)	~ 0,3 s	~ 0,6 s	~ 0,8 s
Gewicht	7 kg	14 kg	36 kg

## ■ Ihr Nutzen.

- Schraub-Prozesse oder rotative Einstell- und Justageprozesse gehören heute in der industriellen Fertigung zu den klassischen Technologieprozessen.
- STIWA bietet neben dem tatsächlichen Schraub-Prozess auch die im Umfeld der Produktion beteiligten Aufgaben der Unterstützungsprozesse wie zum Beispiel Teile- und Werkstücktransport, Zuführtechnik oder Vorverarbeitung an. Wir betrachten alle vorgelagerten Schritte der Beauftragung, Qualitätsabsicherung und Prozessrezepturverwaltung als wichtige

Erfolgsfaktoren entlang Ihrer Wertschöpfungskette. STIWA bietet hier ein abgerundetes Lösungsportfolio für alle Teilbereiche und ist so ein zuverlässiger Partner für Ihr Automationsvorhaben.

- Durch die Parametrier-Software Technical Process Designer-CI werden auch komplizierte Prozesse zu beherrschbaren Teilen in ihrer Automationslösung. Damit können bestehende Prozesse komfortabel gewartet, verteilt, standardisiert und neu entwickelt werden.

## Damit haben Sie Ihren Schraub-Prozess im Griff – weltweit.

## ■ Merkmale.

- Kraftbereich: 5 Nm bis 260 Nm
- Stillstandshaltemoment: 5 Nm bis 76 Nm
- Hohe Drehzahlen möglich
- Axialer Längenausgleich
- Spielfreier Antrieb
- Hochpräzise Drehmomentaufnehmer
- Abfrage-Element bei einrastenden Schraubprozessen
- Schneller Werkzeugwechsel
- Abtriebsseite ausgeführt als Vierkant oder mit gefederter Kugelkeilwelle für eine autonome Schraubwegkompensation
- Sicher auch bei Personenkopplung



## ■ Zusätzliche Funktionen

- Optimales Produkt- und Prozessdesign bis zur Werkzeugauslegung
- Seriennahe Einzelprüfplätze, welche den Schraubprozess oder die Aufbringung von definierten Drehmomenten erfordern
- Hochleistungs-Schraubzuführungen mit Vereinzlung und Schüttgutbunker
- Kalibrierung mit Zertifikat (mit abgestimmtem Equipment auch zur Nachkalibrierung)
- Ankopplung an ERP-Systeme



## ■ Ihr Ansprechpartner.

STIWA Automation GmbH  
Salzburger Straße 52  
4800 ATTNANG-PUCHHEIM, AUSTRIA

Tel. +43 7674 603-0  
Fax +43 7674 603-214

[office@stiwa.com](mailto:office@stiwa.com)

Satz- und Druckfehler sowie technische Irrtümer und Änderungen vorbehalten.