

Applikationsbeispiel

Elektronikkoppler

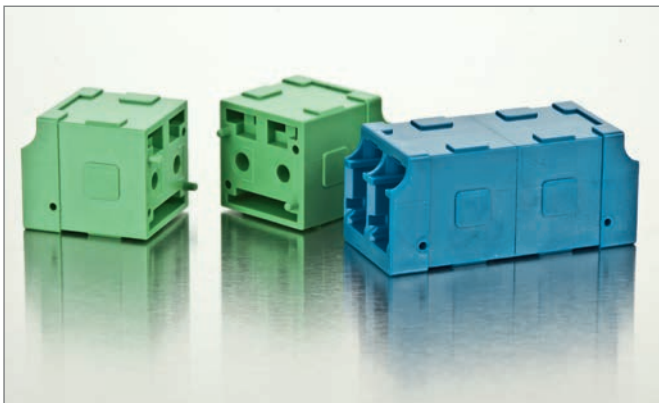
KUNSTSTOFFSCHWEISSEN

METALLSCHWEISSEN

SCHNEIDEN

REINIGEN

SIEBEN



Aufgabenstellung

Die beiden Spritzgussgehäusehälften eines Elektronikkopplers mit einer Größe von 12 x 12 mm müssen positionsgenau miteinander verbunden werden. Die Koppler werden in hoher Stückzahl produziert, und deshalb muss der Fügeprozess in eine Fertigungsanlage für das komplette Teil integriert werden.

Lösung

Für die Fügeaufgabe wird ein Ultraschallschweissvorschub des Typs AC350, ein modularer Generator MAG mit einer maximalen Leistung von 1200 W sowie eine Steuerung ACC in die Produktionsanlage integriert. Für die präzise Vorpositionierung der Gehäusehälften zueinander werden an der einen Gehäusehälfte Positionierungszapfen angespritzt. Als Schweißnaht werden feine Energierichtungsgeber vorgesehen.

Vorteile dieser Konfiguration

Die Schweißprozess- und Vorschubsteuerung ACC bietet hohe Flexibilität bezüglich Schweißmodi, Speicherung und Auslesen von Prozessdaten mit der optionalen Software Telso®Tools sowie Anbindung an übergeordnete SPS-Anlagensteuerungen. Die feinen Energierichtungsgeber stellen eine genügende Festigkeit sicher, ohne sichtbaren Schmelzeaustritt aus der Fügezone.



Die Applikation wurde erstellt mit einem Schweissvorschub der Serie AC und einer Vorschubsteuerung ACC, eingebaut in eine Sonderanlage.