

Sonderanfertigungen
und
Beispiele

Kontakt:

WEISZ

Ingenieur-Buero für den Maschinenbau

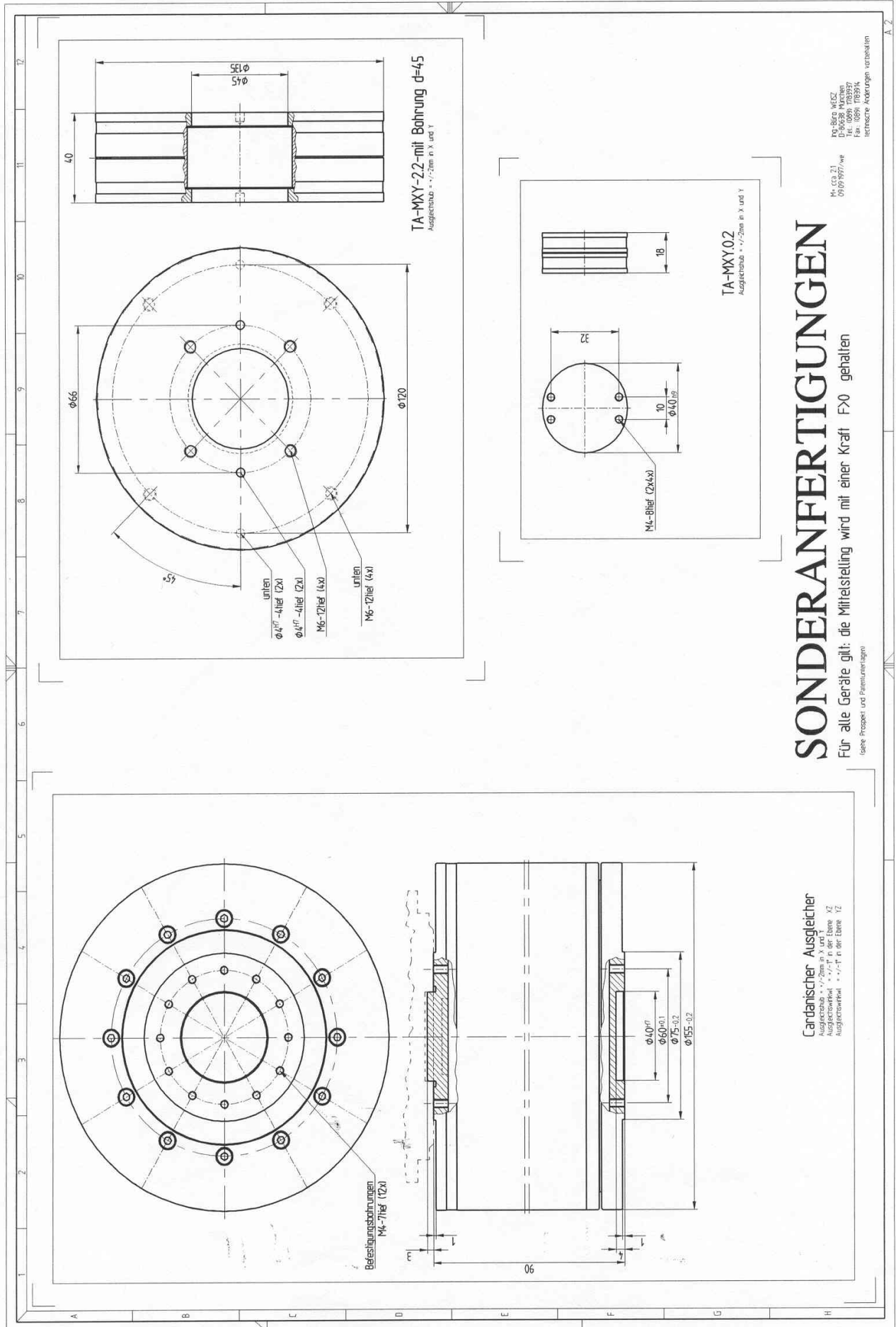
Menzingerstraße 1
D-80638 München

Tel.: ++49 (0) 89 17839-37

Fax.: ++49 (0) 89 17839-14

eMail: 0891783937-0001@t-online.de

*



BEISPIELE VON SONDERLÖSUNGEN

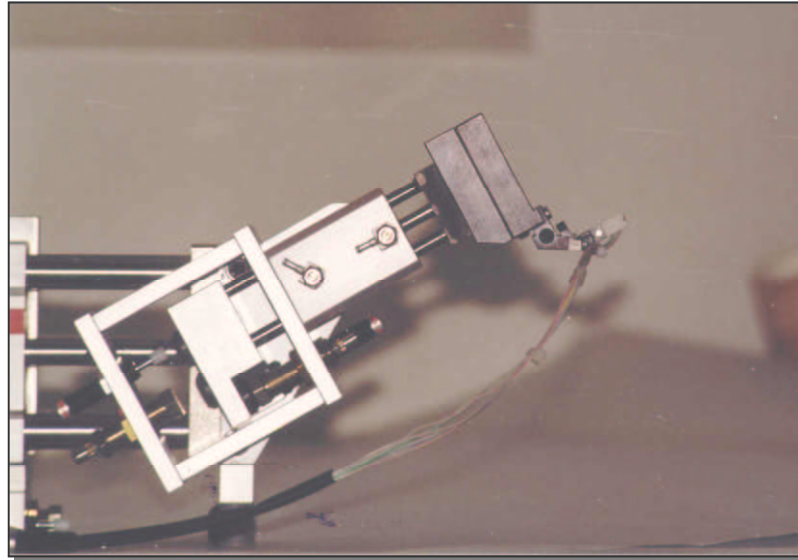


Abb. 01 Das Vorserienmodell des Toleranzausgleichers (1989) – Eingebaut in einer Vorrichtung zum Stecken eines Diagnosesteckers. Steckzeit 1 Sek. Folgende Abweichungen der Lage der Steckerbuchse vom Nennmaß sind möglich: In X- und Y- Richtung $\pm 1\text{mm}$; um die Z-Achse $\pm 5^\circ$. Da sich die Steckerbuchse in einem Spritzgussteil befindet und da diese selbst ein Massenprodukt ist, ist das automatischen Fügen mit dem TA, im Vergleich zum manuellen Fügen bis zu 10x schneller. Diese Ausführung besitzt einen Gewichtsausgleich für die quasi-vertikale Achse. Taktzeit 20Sek; Drei-Schicht-Betrieb; Wartung nach Bedarf-min 1xjährlich.

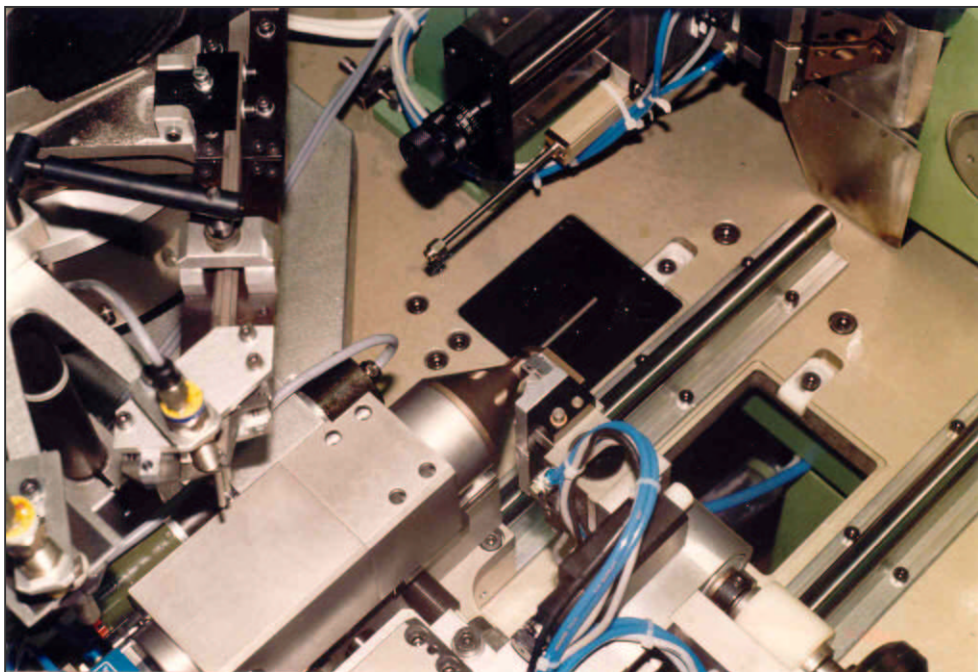


Abb. 02 Vorrichtung zum Auffinden des Schlitzes bei Schrauben. Mögliche Abweichungen der Lage des Schlitzes: $\pm 0,8\text{mm}$. Die Vorrichtung arbeitet im Drehen, bei einer Drehzahl von 60U/min und verarbeitet alle Schlitzschrauben von M3 bis M10, mit Drehmomenten bis zu 4,5Nm. Die Vorrichtung ist Bestandteil eines Bohrautomaten. Drei-Schicht-Betrieb.

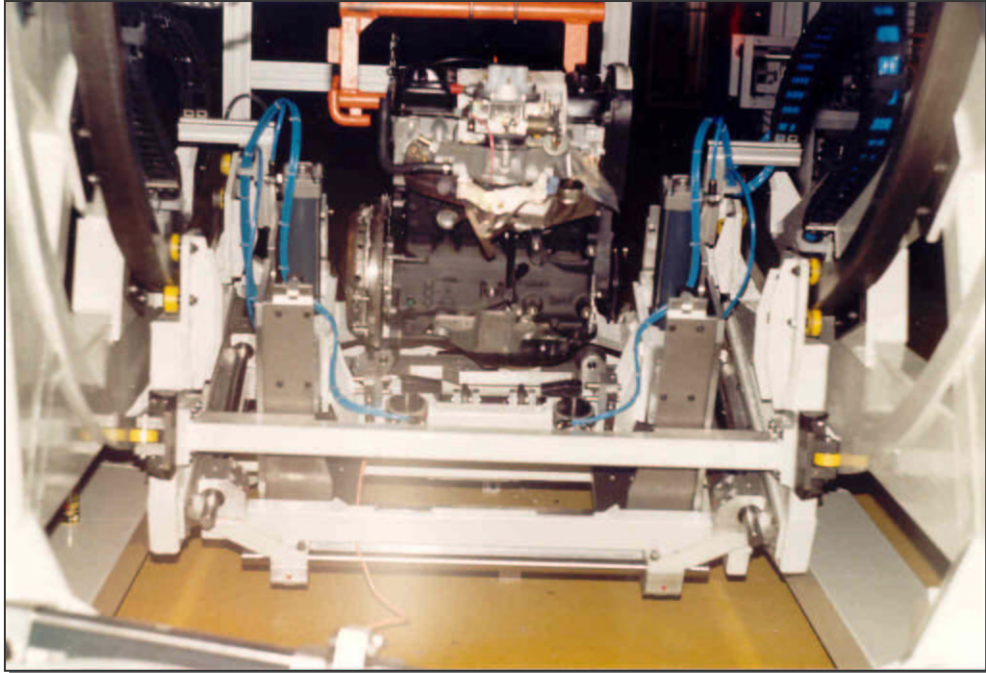


Abb. 03 Vorrichtung zum Auffinden eines Pkw-Motors, welcher in einem Kettenförderer transportiert und hier angehalten wird. Durch das Anhalten wird dem Motor eine Pendelbewegung aufgezwungen auf deren Abklingen nicht gewartet werden kann. Durch das Heranfahren der Aufnahme, paßt sich der TA an die Bewegung des Motors an und bringt diesen in der Null-Lage zum Stillstand. Ausgleichswege: $\pm 80\text{mm}$; Gewicht des Motors cca. 4000N . Ausführung mit pneumatischer Verriegelung in der Null-Lage. Der Motor wird anschließen um eine horizontale Achse gekippt.

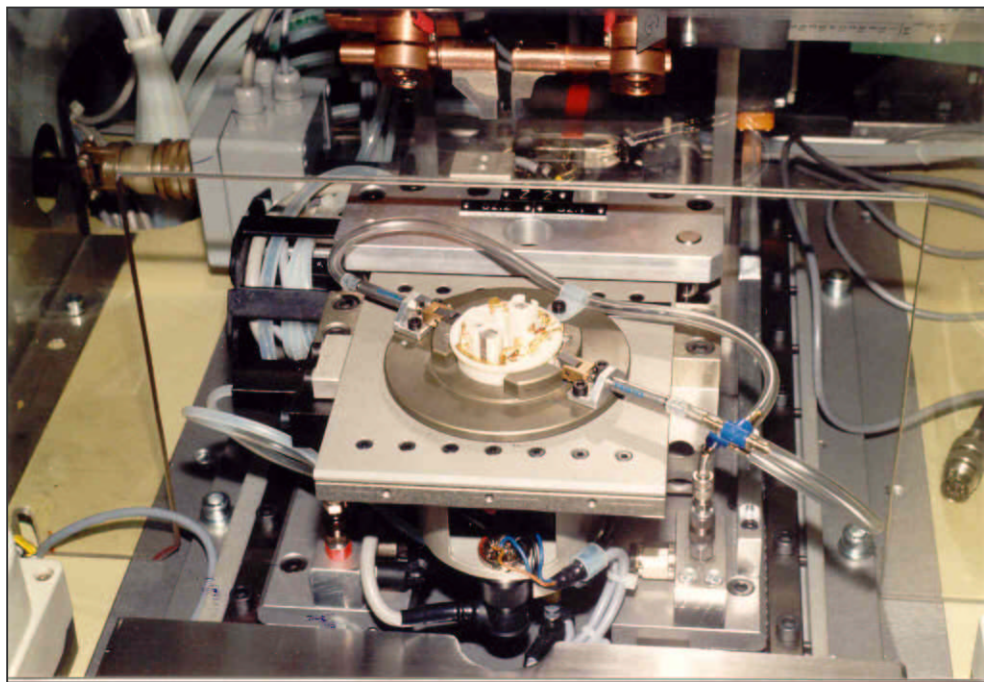


Abb. 04 Schweißvorrichtung zum Widerstandschweißen von elektrischen Verbindungen. Da eine Elektrode fest ist und die zweite sich zur ersten hinbewegt, würde sich das Bauteil verbiegen. Da es aber in einem einachsigen TA liegt, erlaubt dieser das definierte Mitgehen des Bauteils, ohne daß es beschädigt wird. Ausgleichswege $+10\text{mm}$. Nach dem Schweißen bringt der Ta das Teil wieder passiv in seine Null-Lage.