

GEMINUS



Flexibilität
Prozesssicherheit

x2

Schammer

Maschinenbau GmbH

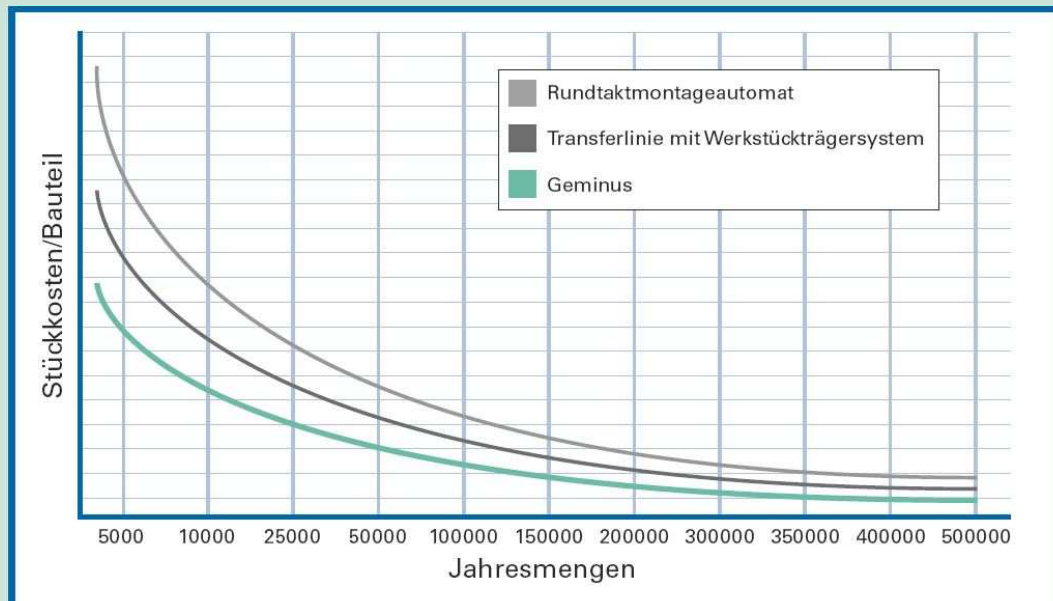
Die **Leistung** optimieren und die **Qualität** sichern

Mit GEMINUS können Sie Ihre Leistungen optimieren und gleichzeitig hohe Qualität für Ihre Produkte garantieren

Geminus steht für:

- G** rößte Flexibilität
- E** ffektive Auslastung
- M** inimalen Platzbedarf
- I** nnovative Technik
- N** iedrige Umrüstkosten
- U** mfassende Prozessabsicherung
- S** tandardisierte Montageanlagen

Vergleich mit konventioneller Montagetechnik



Die **Montage flexibel** gestalten

GEMINUS ermöglicht eine hohe Flexibilität bei geringem Umrüstaufwand und großer Prozesssicherheit

Umsetzung beim Kunden



Geminus reduziert das Investitionsvolumen und wird wie kein anderes Konzept schwankenden Absatzzahlen gerecht.

Projektierungsaufwand für Montagebetriebsmittel wird aufgrund standardisierter Grundmaschine und Werkzeuge deutlich minimiert.

Beschaffungszeiten können im Vergleich mit anderen Montagekonzepten deutlich verkürzt werden.

Grundmaschine

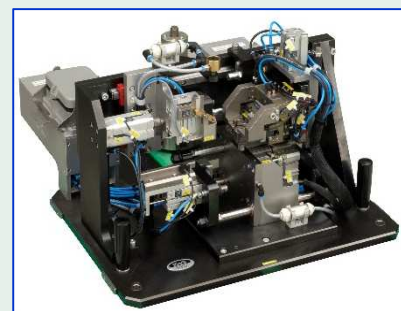


Grundmaschine mit zwei autark arbeitenden NC-Fügemodulen mit Hüllkurventechnik und Kraftaufnehmern in Quarztechnologie.

Netzwerkfähige Pressen-Software erlaubt externe Programmarchivierung und ermöglicht höchste Flexibilität.

Eine Umstellung der Anlage auf die Montage anderer Bauteile kann innerhalb weniger Minuten erfolgen.

Wechselwerkzeug



Bauteilspezifisches schnellwechselbares Werkzeug zum Einsatz in die Grundmaschine. Die werkzeugseitige Codierung ruft bei Werkzeugwechsel jeweils den entsprechenden Programmablauf auf.

Die **Leistung** optimieren und die **Qualität** sichern

Die **Montage** **flexibel** gestalten

Mit GEMINUS können sie Ihre Leistungen optimieren und gleichzeitig hohe Qualität für Ihre Produkte garantieren

GEMINUS ermöglicht eine hohe Flexibilität bei geringem Umrüstaufwand und großer Prozesssicherheit

Servoachse

mit Präzisionsführung um Taumelbewegungen, welche zu Messfehlern führen können, zu vermeiden.

Bedienfeld

Das Bedienfeld wird benötigt für:

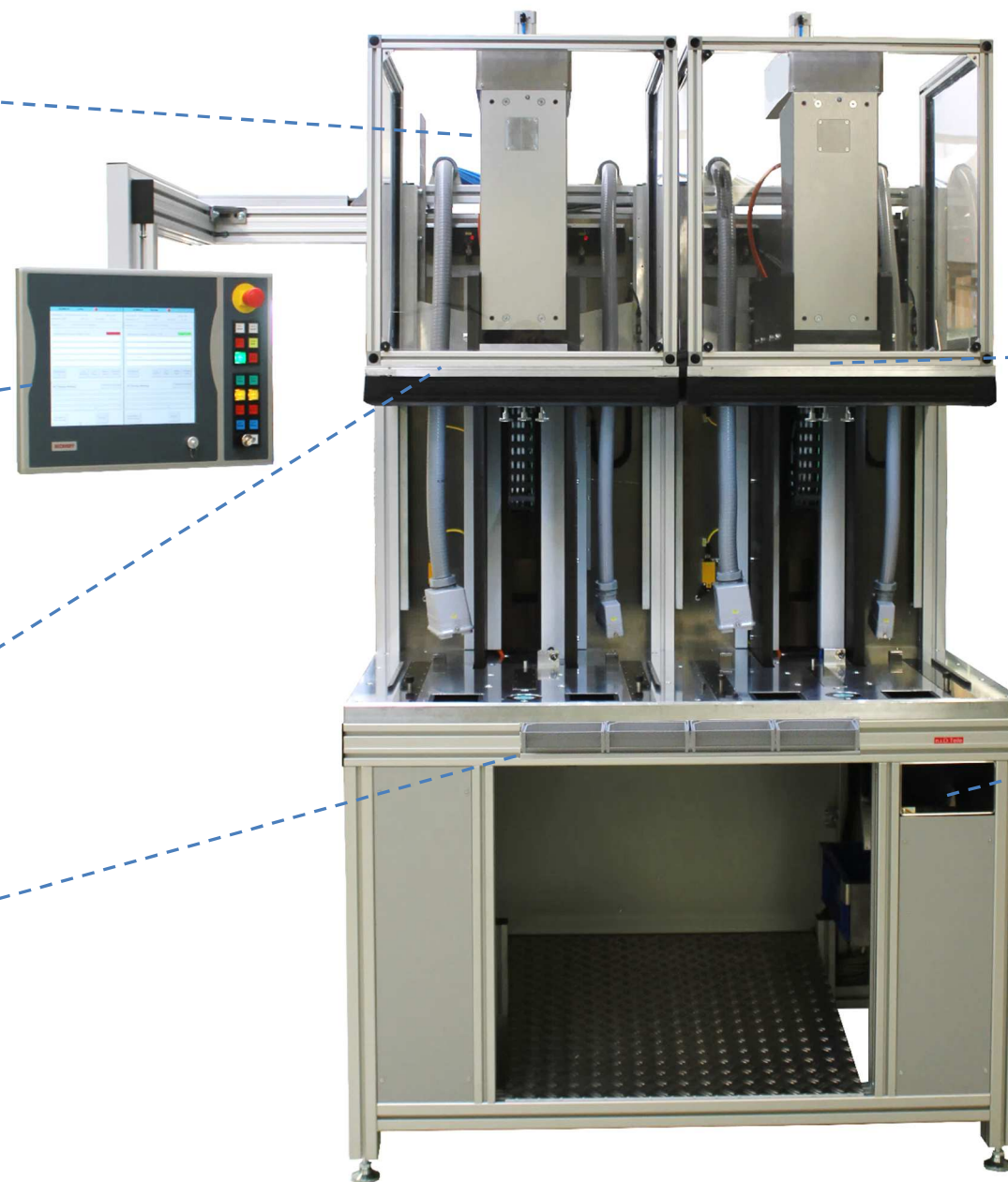
- Stückzahlvorgabe
- Statusanzeige
- Wechsel Automatik/Handbetrieb
- Fehlermeldungen im Klartext
- Beleuchtung ein- und ausschalten
- Programmerstellung für Pressensoftware
- Beobachtung der Kraft-Weg-Verläufe in Hüllkurventechnologie

Schutztüren

Automatische Schutztüren mit Sicherheitsschaltleiste. Nach einem Zyklusstart kann sofort die zweite Station bestückt werden.

Bestückung

Greifschalen für einzulegende Bauteile direkt am Arbeitsplatz sorgen für kurze Wege und schnelles Einlegen.



Normen und Richtlinien

die Anlage erfüllt sämtliche erforderlichen europäischen Normen und Richtlinien. Die komplette Maschine ist CE-Konform.

Kraftaufnehmer

Hochgenauer Kraftaufnehmer in Quarztechnologie. Im Programm sind zwei kalibrierte Kraftbereiche 0-500N und 0-20.000N beliebig anwählbar.

niO-Schacht

Bauteile, welche von der Anlage als nicht in Ordnung erkannt wurden, müssen durch diesen Schacht rutschen um eine Vermischung mit Gutteilen auszuschließen.

Werkzeuge

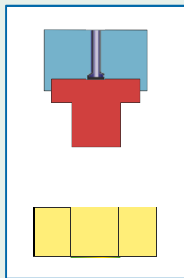
individuell gestaltete Werkzeuge decken eine Vielzahl von Anwendungen ab. z.B.:

- fügen
- einpressen
- montieren
- prüfen

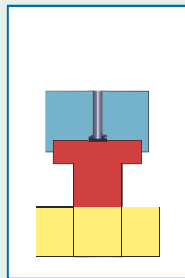
Die **Leistung** optimieren und die **Qualität** sichern

Mit GEMINUS können Sie Ihre Leistungen optimieren und gleichzeitig hohe Qualität für Ihre Produkte garantieren

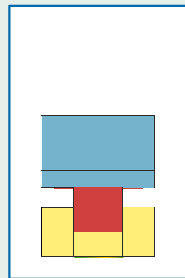
Prozesse im Überblick mit Anwendungsbeispielen



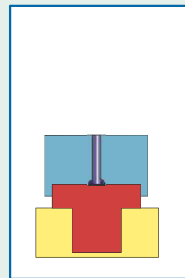
Positionieren



Anschnäbeln



Fügen auf Weg

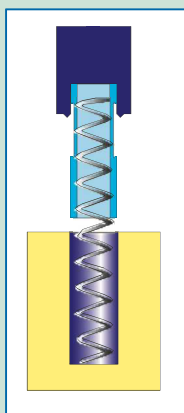


Fügen auf Block

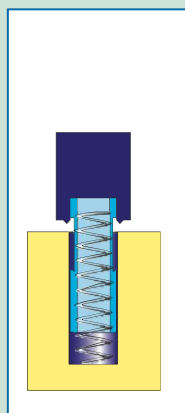
Die Pressensoftware stellt für die unterschiedlichen Montage- und Fügeaufgaben Standardbausteine zur Verfügung. Die Bedienung und Programmerstellung sind daher sehr einfach und intuitiv erlernbar.

Sensibel und kraftvoll

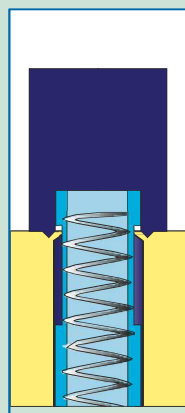
Durch Präzision in der Achsführung und hochwertige Kraftaufnehmer können Füge- und Prüfaufgaben mit sehr unterschiedlichen Kräften durchgeführt werden.



Positionieren und Umschaltung auf Kraftbereich 0-500N



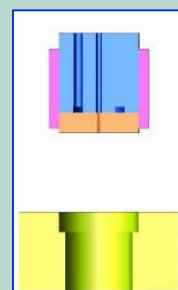
Fügen auf Weg zur Ermittlung der Federkennlinie sowie Soll-Ist Vergleich und Auswertung



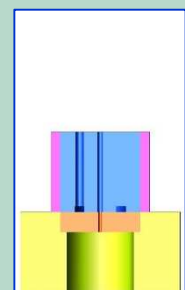
Falls die Kennlinie der Feder i.O. war, wird auf Kraftbereich 0-20000N umgeschaltet und das Bauteil verstemmt

Halten und prüfen

Optional können sowohl im Pressenstempel als auch im Werkzeug Vakuumleitungen mit entsprechenden Druckschaltern integriert werden. Damit können Haltefunktionen zur Positionierung und Fixierung von Teilen realisiert werden, aber auch Einzelteile- und Baugruppenüberprüfungen vorgenommen werden.



- Bauteil halten mit außermittiger Ringnut
- Prüfen der Bauteilbohrung mit zentralem Vakuumanschluss



- Fügen des Bauteils auf Kraft
- Überprüfen des Kraft-Weg-Verlaufs während des Einpressvorgangs

Die **Montage** **flexibel** gestalten

GEMINUS ermöglicht eine hohe Flexibilität bei geringem Umrüstaufwand und großer Prozesssicherheit

Technische Daten

Leistung

Presskraft:	max. 20 kN
Achsgeschwindigkeit:	0 - 240 mm/s (frei wählbar)
Hub:	0 - 250 mm
Gewicht:	ca. 1350 kg

Abmessungen

Werkzeuge:	350 mm x 550 mm
Maschine:	1800 mm x 1900 mm x 2600 mm (mit Bedienfeld) (T x B x H)

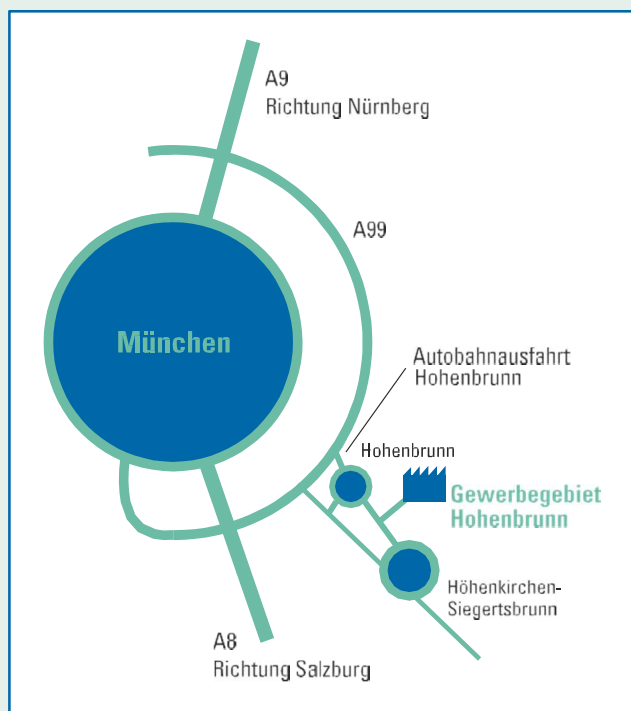
Optionen

Es bestehen verschiedene Optionen zur Konfiguration der GEMINUS Anlage. Das Spektrum reicht von der einfachen Grundmaschine mit zwei NC-Fügemodulen bis zur voll ausgebauten Highend Version mit Pneumatik und Elektrik zum Betrieb von komplexen Wechselwerkzeugen.

- Vakuumanschlüsse mit Vakuumsensoren zum Halten und Prüfen der Bauteile	1-4	Stück
- Pneumatik Ventile auf Montageplatte für Zylinderbewegungen auf dem Werkzeug	1-15	Stück
- Elektrische Signal Ein- und Ausgänge für Sensorik auf Wechselwerkzeugen	1-50	Stück
- n.i.O.-Teileschacht mit Lichtgitter		

Nehmen Sie Kontakt mit uns auf, um weitere Informationen zu erhalten oder Ihre konkreten Montageaufgaben zu diskutieren.

Wir sichern Ihnen schon jetzt unsere engagierte Mitarbeit zu. Geben Sie uns Gelegenheit, Sie von den Vorteilen unseres Konzeptes zu überzeugen.



Schammer

Maschinenbau GmbH

Lise-Meitner-Str. 8
85662 Hohenbrunn

Tel: +49 (0) 81 02 / 78 82 - 60

Fax: +49 (0) 81 02 / 78 82 - 80

E-Mail: info@schammer.de

<http://www.schammer.de>

Anfrage-Datenblatt

Einfach kopieren, ausfüllen und faxen oder per E-Mail zusenden.
Wir freuen uns darauf, Sie kompetent beraten zu dürfen.

Absender

Firma

Ansprechpartner

Telefon

Fax

E-Mail

Datum

Wir haben folgende Montageaufgabe

Bauteilabmessungen:

Stückzahl pro Jahr:

Beschreibung der Montageaufgabe:

Skizze/Zeichnung liegt bei:

Musterteile können bereitgestellt werden:

gewünschter Liefertermin: