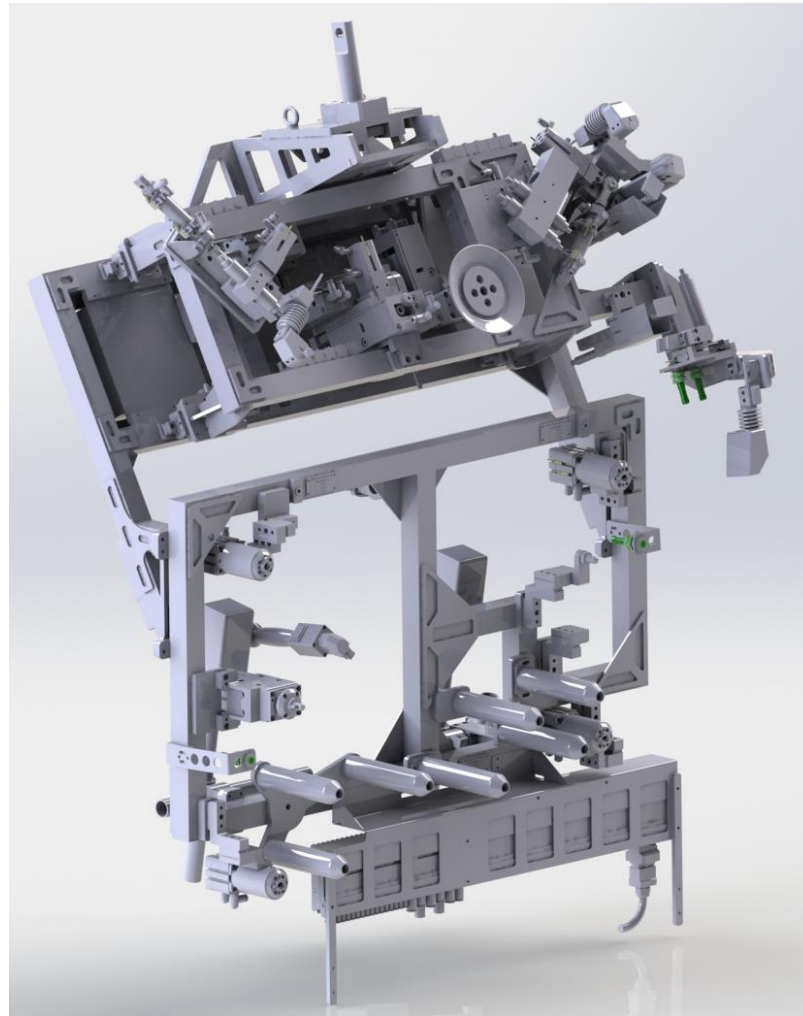


# Scheibeneinstellvorrichtung (SEV)



Unsere SEV ist dazu da, Ihre rahmenlosen Autotürscheiben akkurat zu positionieren. Die Entwicklung, Konstruktion sowie die Anfertigung einer Scheibeneinstellvorrichtung erfolgt im Fließbetrieb. Mit einer Taktzeit von 80 sek. lassen sich die rahmenlosen Vorder- und Hintertürscheiben mittels pneumatischer und servomotorischer Anschlägen bis zu 0,2mm genau positionieren. Unsere SEV verfügt über eine Netzwerkanbindung an den Leitstand, um über die Datensätze die Einstellmaße auf Fahrzeugspezifische Werte einzustellen. Durch Kommunikation mit Rohbaumesswerten und den benötigten Korrekturfaktoren lassen sich die erforderlichen Werte einfach anpassen.



## Unsere Leistung:

- Individuelle Projektierung
- Konstruktion nach Kundenangaben
- Mechanischer und elektrischer Aufbau der Anlage
- Softwareprogrammierung der Anlage
- Inbetriebnahme bei Kunden

## Optional:

- Automatische Verschraubung
- 2 Derivate in einer Vorrichtung möglich
- Werker-Ausleuchtung mittels LED, der zu verschraubenden Punkte
- Notstrategie

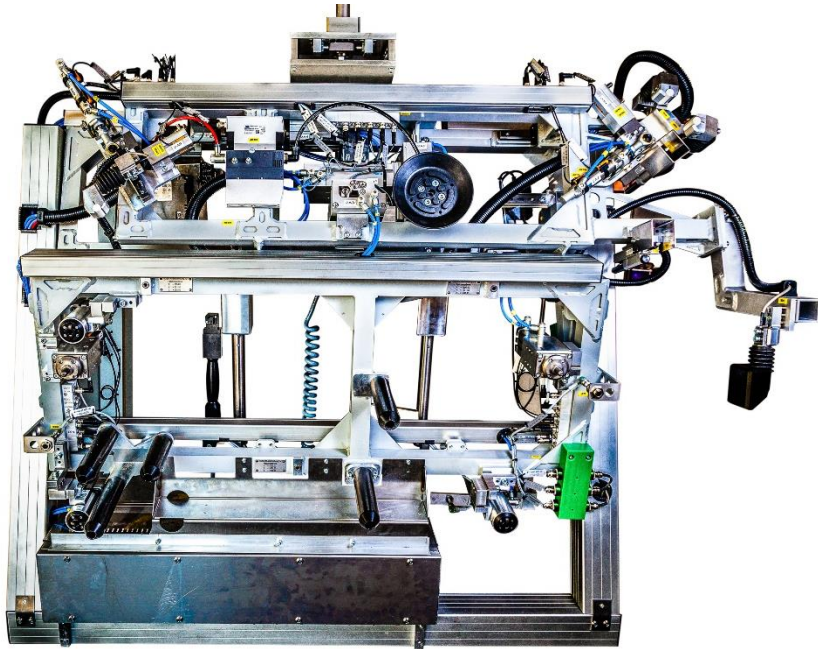
## Aktueller Softwarestand:

- Programmierung in Siemens TIA Umgebung
- Konstruktion in CATIA  
(Schulung auf europaweites Einsatzgebiet)

## Maschinendaten:

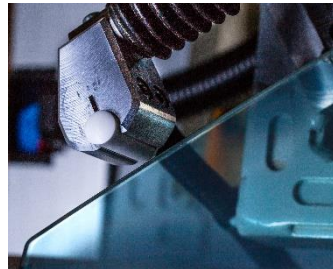
- Einstellbarkeit über Shims
- Durchführung MFU mit Faro-Messtechnik, während Anlaufkurve

# Scheibeneinstellvorrichtung (SEV)



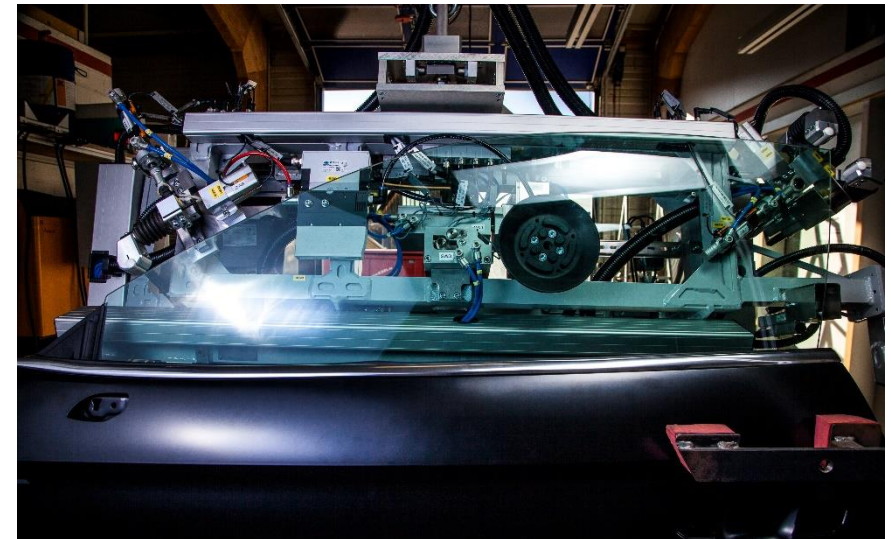
## Technische Funktionen:

- Pneumatisches spannen des Türinnenblattes mit RPS-Spannern bzw. Tuckerbolzenspannern (321 Spanntechnik)
- 2 Stk. Bauteilabfrage und zusätzliche Freigabe des Start Prozesses über zwei Starttaster
- Z-Ausgleich mit pneumatischem Balancer (15N)
- auto. Vermessung des Y-Wertes mit taktilem Taster (Ultraschalltechnik)



## Besonderheiten der Vorrichtung:

- Beleuchtete Bedienfelder (vereinfachte Werkerführung)
- Digitaler Einstellmeister (einstellen auf spezifische Fahrzeug Null)
- Bedienpult auf der Vorrichtung integriert mit Visualisierung des Einstellvorgangs
- Scheibe saugt sich selbständig an und kann somit in die gewünschte X und Z Lage verfahren werden



Die Anschlagkontrolle wird mittels DMs und verschleißfreien Keramikbauteilen durchgeführt. Die Anschlagpositionen sind konisch toleranzfrei indexiert.