

Applikations-Info Nr. 13

Clinchen

Komponenten zum Clinchen

Mechanik:
Clinch-Werkzeug
Interner Spindelvortrieb
Servomotor
Start-Schalter

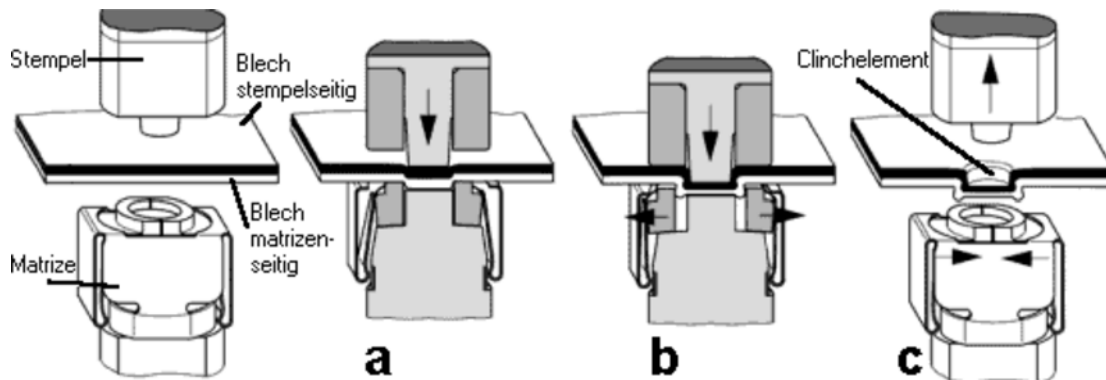
Mattke Digital Regler: **MDR 2105**



Ablaufbeschreibung Clinchen:

1. Referenzierung auf Nenn-Moment am Anschlag bei Endstufen- und Reglerfreigabe
2. Positionssätze 0..15 werden über DIN 0..DIN 3 vorgewählt
3. Positionssatz "0" immer schnelle Fahrt auf Nullposition
4. Positionssätze 1-15 sind die Startpositionen für die Wegprogramme der verschiedenen Blechstärken, die verclincht werden
5. Startpositionssätze werden mit hoher Drehzahl auf Anfangsposition des Clinch-Werkzeuges eingestellt
6. Bei Erreichen der Anfangsposition des Clinch-Werkzeuges werden die Folgepositionssätze mit den definierten Clinch-Tiefen der Materialdicken angesteuert
7. Nach Ablauf der Clinch-Tiefen schneller Rücklauf auf Nullposition

Das Ablaufprogramm des Clinchen im MDR 2105:



- a. **Positionssatz** schneller Vorlauf **Positionsfahrt auf Clinch-Werkzeug Anfangsposition**
- b. **Positionssatz** schneller Vorlauf **Positionsfahrt auf Clinch-Tiefe**
- c. **Positionssatz** schneller Rücklauf **Positionsfahrt auf Nullposition (Anfangsposition)**

[Home](#) | [deutsche Anfangsseite](#) | [Kontakt](#) | [Neuheiten](#) | [Download](#) | [Impressum](#)

© **MATTKE AG**

Leinenweberstraße 12, 79108 Freiburg, Telefon: ++49 (0)761 / 15 23 4 - 0

