# Felgenwuchtanlage – RBM

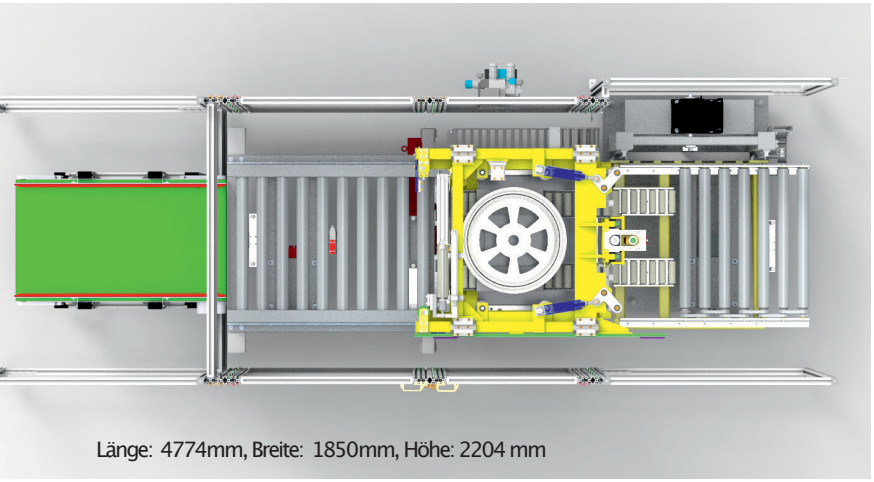
## Alles aus einer Hand. Made in Germany.

**Technik**

Die SEIB Industrie Wuchtanlage zeigt gleichzeitig statische und dynamische Unwucht an. Es lassen sich 13–22 Zoll Felgen wuchten. Der Außendurchmesser kann 360–600mm und 4 –12 Zoll betragen. Die Felgen–Breite lässt sich von 114mm–340mm bearbeiten.

**Felgenbreite**

Das Ausgabegerät, ein Microsoft Windows Industrie PC, kann eine Speicherkapazität von 500000 Messergebnisse mit folgenden Inhalten speichern: Format Datum, Uhrzeit, Messwert Unwucht, Felgentyp, Messergebnis (Status korrekt – „in Ordnung" oder inkorrekt – „nicht in Ordnung"). Zusätzlich stehen drei Zugangsberechtigungen zur Verfügung: Operator, Techniker und eine Gruppe für das Wartungspersonal.



Länge: 4774mm, Breite: 1850mm, Höhe: 2204 mm

## Seib – Ihr Partner für moderne Prüftechnik

Montieren, Auswuchten, Prüfen.

**SEIB Industrie GmbH**
Stahlbaustr. 30
D–64560 Riedstadt

Service 24/7: 0800 6647105
www.seib-industrie.com

## Statistikfunktionen

Nach jedem Vorgang kann die Gesamtmenge, die Menge pro Typ, Ni.O, Menge pro Schicht, Verteilungsintervall, Unwucht pro Felgentyp ausgewertet werden (Standardwert 0,1g–Intervall 5g).

Die Statistikfunktionen zur Analyse der erfassten Messwerte gibt die Werte (Minimum, Maximum sowie die Standard–abweichung) als Säulendiagramm bzw. Oszillogramm aus.

## Kamerastation

**Vertikale Wuchtspindel kraftmessend.**

- Taktzeit 10,5– 12,5sec. je nach Felgentyp in Mix–Produktion
- Maschinengehäuse mit Messbrücke und Piezoelektrischen Kraftmessaufnehmern
- Präzisionswuchtspindel mit pneumatischer Spannvorrich–tung (Die Räder müssen Lagerichtig eingelegt werden)
- Der Ventilvorhalt kann variabel eingestellt werden
- Die Toleranzschwellen für i.O. und n.i.O.–Räder sind variabel einstellbar
- Messeinrichtung mit TFT–Bildschirm mit Auswertepro–gramm und Schnittstellen zu externen Datenspeichern sind im Schaltschrank eingebaut. Elektrischer Antrieb SEW mit SPS–Steuerung und Profibusanschluss
- Schnittstelle zu einem externen Belader oder zur Integration in ein Rollenband
- Die Anlage ist netzwerkfähig und besitzt einen externen Datenspeicher
- Die Felgendaten werden eingegeben, gespeichert und können extern aufgerufen werden
- variables Spannfutters (pneumatisch) mit einem Spann–bereich von 50–120mm

## Ablauf Wuchtprozess

1. Alu–Felgen mit “Standard“ Design
2. Einförderung der Felge in die Zentrierstation
3. Zentrierung der Felge mittels 4–Rollen–Außenzentrierung
4. Kamera Erkennung Design /Ventillochposition Datenübermittlung
5. Weiterfördern der Felge auf den Hubtisch der Wuchtstation
6. Handlingsystem, Hubtisch für Wuchtstation
7. Inklusive 2 Stück Farbmarkierer oder 1 Stück Farbmarkierer
8. Permanentmarkierer (je nach Anforderung)
9. Hubtisch für Wuchtstation zum Wuchten von Alu–Felgen
10. Einförderung der Felge aus der Kamerastation auf den Hubtisch der Wuchtstation
11. Absenken auf die Spannvorrichtung der Wuchtstation
12. Spannen
13. Ventilkompensation / Messen / Eindrehen der Felge auf die zu markierende Position /Markieren
14. Anheben des Hubtisches auf Ausförderhöhe / Ausfördern auf Ausförderband

SEIB Industrie GmbH

**SEIB Industrie GmbH**
Stahlbaustr. 30
D–64560 Riedstadt

Service 24/7: 0800 6647105
www.seib–industrie.com