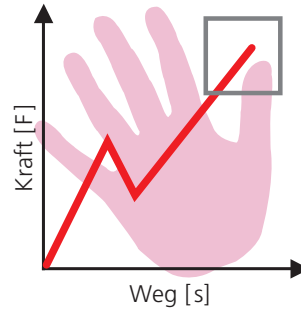


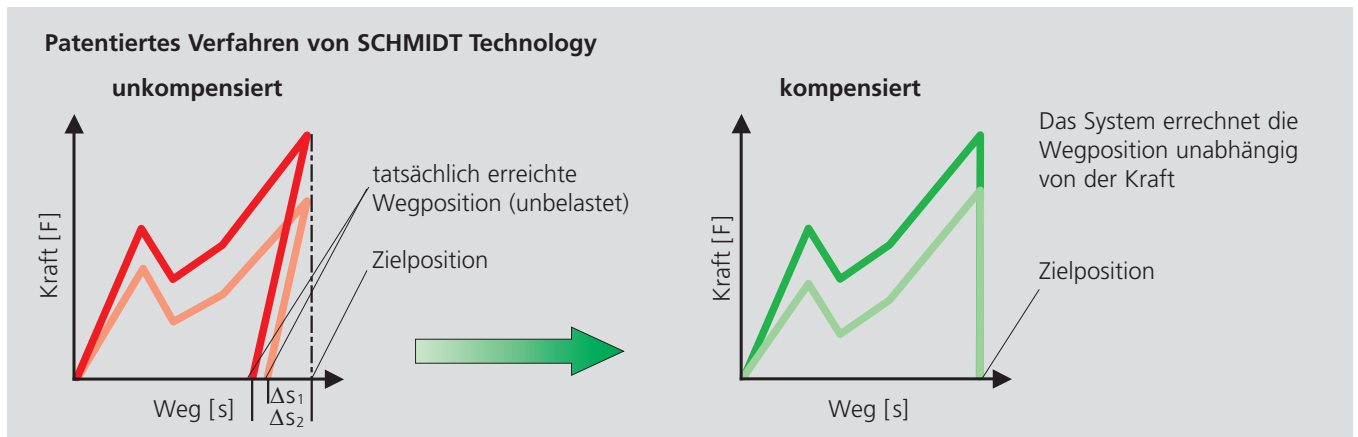
Intelligente Kompensation

Patentiertes Verfahren

Um das Fügen im 1/100 mm-Bereich zu ermöglichen, ist die Kompensation der Systemelastizität erforderlich. Bei der Herstellung von Pressverbindungen werden Werkstück, Werkzeug und Maschine durch die wirkenden Kräfte elastisch verformt. Nach der Entlastung des Systems federt dieser Anteil der Verformung wieder aus. Das bedeutet, dass das Werkstück „länger“ ist als in der Blockposition bei Einwirkung der Presskraft. Bei stark schwankenden Presskräften ist es daher selbst bei exakter Reproduzierung der Blockposition unmöglich, hochpräzise Fügeverbindungen herzustellen. Damit das System eine Kompensation vornehmen kann, ist zunächst eine komplette Prozessdarstellung der Kraft-Weg Kennlinie, das Belasten und das Entlasten notwendig.



Konventionelle Verfahren enden in der Blockposition – aber hier ist der Prozess noch nicht abgeschlossen. Das System steht unter Spannung.



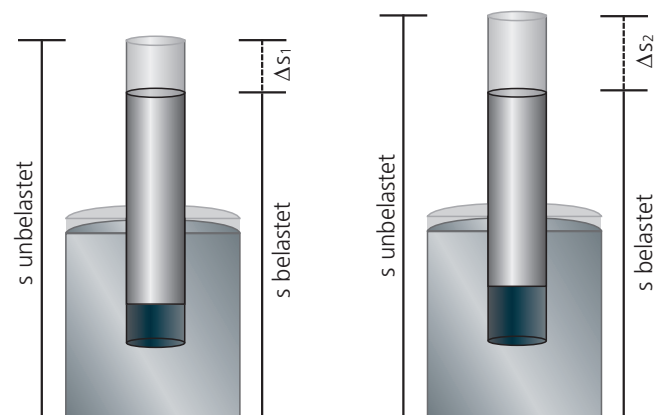
Bei Fügeprozessen schwanken die Einpresskräfte typischerweise um 30 bis 40 %. Beim freien Positionieren, sowie beim Werkzeugfestanschlag wird unter Last jeweils die gleiche Zielposition erreicht. Wird nun das Bauteil entlastet, erhält man, abhängig von der Einpresskurve, unterschiedliche tatsäch-

lich erreichte Zielpositionen und damit unterschiedliche Bauteilabmessungen. Um diesen Effekt zu vermeiden, kompensieren **SCHMIDT® ServoPress / TorquePress** Systeme dynamisch die schwankenden Einpresskräfte. Die Bauteile haben somit im entlasteten Zustand die gewünschten Abmessungen.

Beispiel: Einpressen von Stift in Buchse

Die Bauteileelastizität hängt vom Fügeprozess und von den Bauteilgeometrien ab. Signifikant wird dieser Effekt bei Baugruppen, bei denen die Elastizitäten der einzelnen Bauteile stark voneinander abweichen. Dies ist besonders beim abgebildeten Beispiel deutlich erkennbar.

niedrige Kraft (siehe Kraftverlauf) hohe Kraft (siehe Kraftverlauf)



- Das **SCHMIDT® ServoPress / TorquePress** System bestimmt einfach und präzise die Systemelastizität und kompensiert diese dynamisch in Echtzeit.
- Nur mit Kompensation kann die Endlage auf 1/100 mm genau erreicht werden.
- Freie Positionierung mit Kompensation der Systemelastizität ist genauer als Pressen auf Werkzeugfestanschlag.
- Die Kompensation führt nicht zu einer Verringerung der Prozessgeschwindigkeit.
- Die Kompensation in Verbindung mit weiteren intelligenten Funktionen, wie z. B. Toleranzdatenversatz, ist patentiert.

„ Δs “ verändert sich proportional zur Einpresskraft, das bedeutet je nach benötigter Einpresskraft haben die Bauteile unterschiedliche Abmessungen.