

# Widerstandsschweißanlage für PKW-Sitzschienen



Sechs Schweißstationen sind hier mit drei Doppelschweißmaschinen realisiert. In jeder dieser Zellen ist eine andere Schweißtechnologie (Buckelschweißen, Punktschweißen, Warmpressen) umgesetzt worden, um durch eine angepasste Fügetechnik Komponenten von Fahrzeugsitzen zu verschweißen.

Nach dem Bestücken der Bauteilaufnahmen wird der Schweißbereich mit einer Sicherheitsschiebetür verriegelt und der Schweißvorgang ausgelöst. Die nun zugängliche zweite Schweißvorrichtung kann während des ersten Schweißvorganges bestückt werden (hauptzeitparalleles Beschicken). Die Doppelschweißmaschinen arbeiten im Wechseltakt.



**Station 1:**

Doppelbuckelschweißmaschine, 2 x 100 KVA,  
4 Schweißzylinder, F = 15 kN.

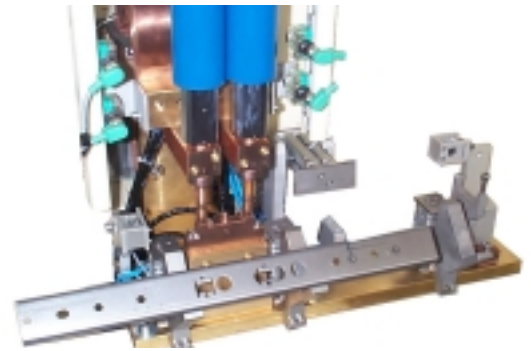


Buckelschweißvorrichtung mit  
Aufnahmeeinheiten, Bauteilabfragen  
und Auswerfern.

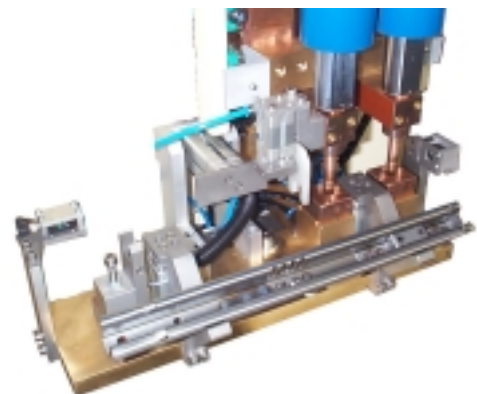


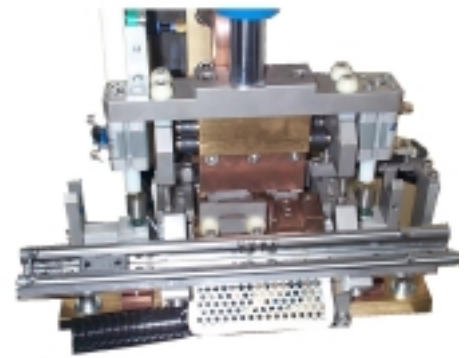
**Station 2:**

Doppelpunktschweißmaschine, 2x 100KVA,  
4 Schweißzylinder, F = 4,5 kN.



Doppelpunktschweißvorrichtung mit  
Aufnahmeeinheiten, Bauteilabfragen  
und Auswerfern.





Doppelwarmnietvorrichtung mit Aufnahmeeinheiten, Bauteilabfragen und Auswerfern.

### Station 3:

Doppelwarmnietmaschine, 2x 100KVA  
4 Schweißzylinder, F = 2 kN.



Warmnietweißzelle