

Montageanlage für Fensterbeschläge

- für den harten Produktionsalltag !



Die Kundenanforderungen

- Montage von **2.400 Beschläge/h** in
- **18 Produktvarianten** mit verschiedenen Längen und Ausstattung, bestehend aus bis zu 15 Einzelteilen
- Kurze Umrüstzeiten bei Typwechsel zur Erhöhung der Verfügbarkeit
- Sicheres Zuführen der Langbauteile in den unterschiedlichen Längen
- Äußerst robuste Maschinenausführung für **Dauerbetrieb 24/7**
- Geringe Mitarbeiterbindung

Die LAS-Lösung

3 verkettete, kurvengesteuerte Montagemaschine **ratioCELL** in massiver Ausführung mit 16- / 24-fach-Rundschalttischen

- **40 Takte/Minute** (2.400 Teile/h)
- Gute Zugänglichkeit
- Einfaches Bedienkonzept
- **Umrüstzeit < 10 Minuten**
- Sicheres **Zuführung** von **Langbauteilen in unterschiedlichen Längen**
- Zusammenspiel von kurven- und Servo gesteuerten Einheiten



Speed makes our difference.

LAS

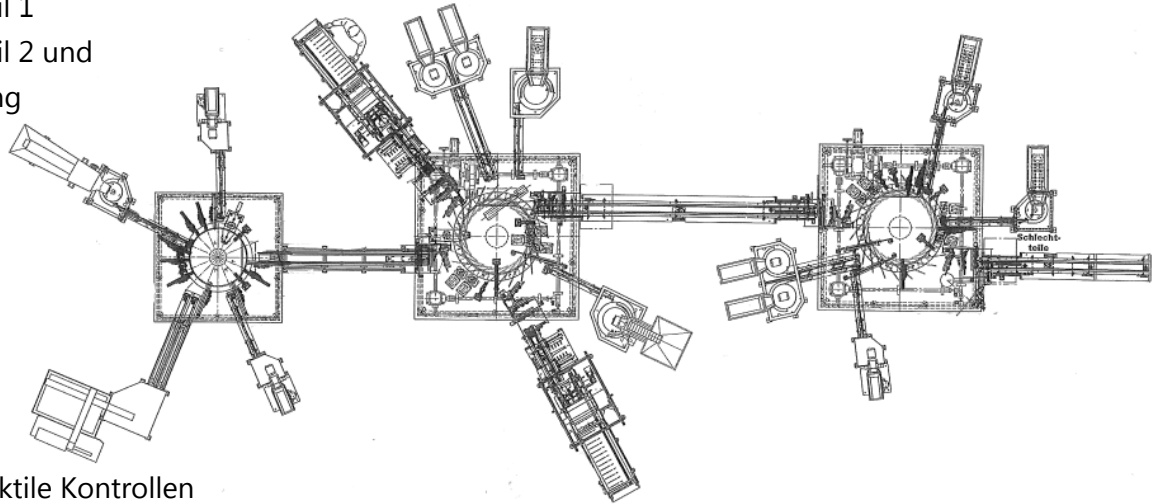
Lean Assembly Systems GmbH

Montageablauf

- Vormontage Winkel
- Endmontage Teil 1
- Endmontage Teil 2 und Funktionsprüfung
- Verpacken

Kernprozesse

- Fügen
- Taumelnieten
- Befetten
- Optische und taktile Kontrollen



Die Projektedaten

- Flächenbedarf: 200 m²
- Realisierungszeit: 18 Monate

übrigens – auch die Zuführtechnik **feedingSYSTEMS** stammt aus dem Hause LAS.



Ihr Ansprechpartner:

Martin Weigl

LAS Lean Assembly Systems

Talstraße 13

73547 Lorch-Weitmars

Deutschland

Tel. +49 (0) 71 72 / 1 89 17 – 609

Fax. +49 (0) 71 72 / 1 89 17 – 10

E-Mail m.weigl@las-automation.de