

## Montageanlage für Reihenklemmen

- Varianten wirtschaftlich beherrschen!

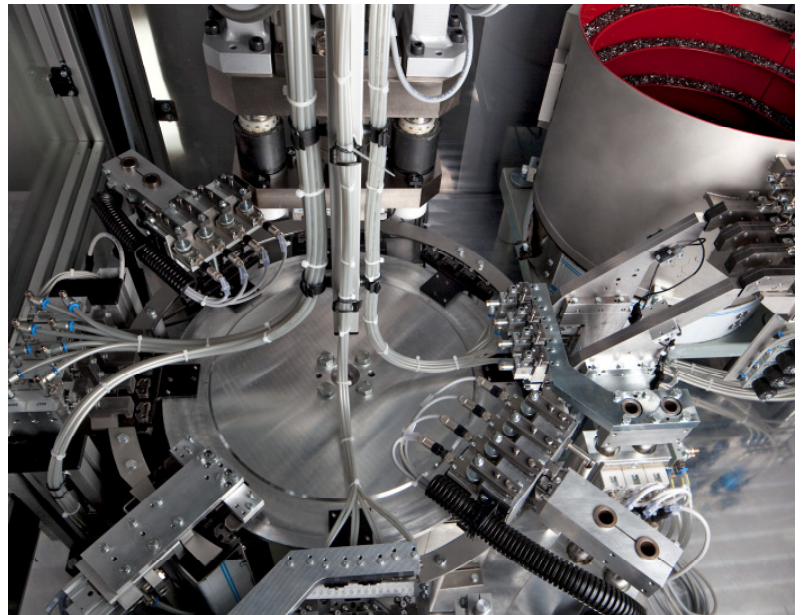
### Die Kundenanforderungen

- Montage von **28.800 Klemmen/h**
- **51 Produktvarianten**, bestehend aus bis zu 20 Einzelteilen
- Kurze Umrüstzeiten bei Typwechsel zur Erhöhung der Verfügbarkeit
- Ausführung für **Dauerbetrieb 24/7**
- Einfache Bedienung
- Geringe Mitarbeiterbindung

### Die **LAS**-Lösung

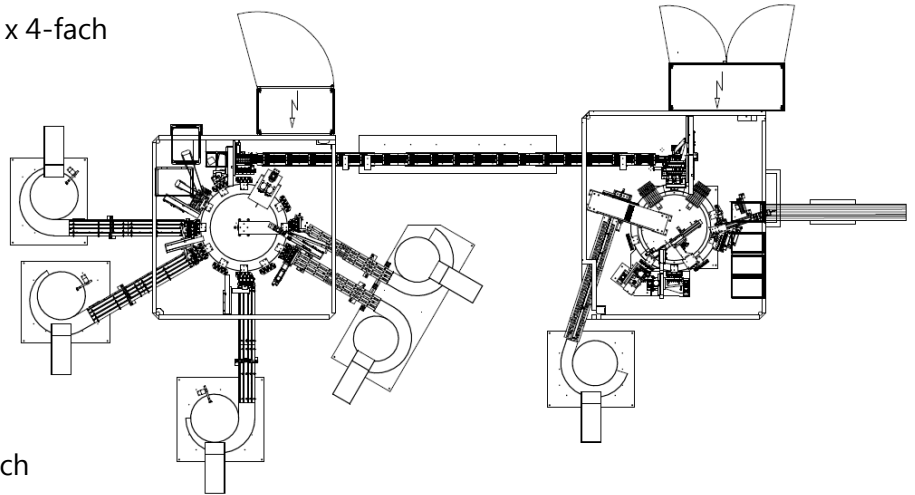
2 verkettete, kurvengesteuerte Montagemaschine **ratioCELL** mit 16- / 24-fach-Rundschalttischen

- **60 Takte/Minute, 8-bahnig**  
(28.800 Teile/h)
- **Zuführung und Fügen** der Einzelteile  
**4-fach**
- Umrüstzeit < 15 Minuten
- Sicheres **Zuführung** von Kontakten
- **100%-Prüfung der Teile** (Kraft-/Weg-  
Prüfung und Taumelmaßkontrolle)
- Einfaches, menü-geführtes  
Bedienkonzept



## Montageablauf

- Zuführen und einsetzen Gehäuse 2 x 4-fach
- Zuführen und einsetzen Kontakte 2 x 4-fach
- Optische Kontrolle
- Ausgabe IO-Teile, Übergabe
- Zuführen und Einsetzen Deckel
- Kraft-/Weg-, Taumelmaßprüfung
- Teileausgabe



## Kernprozesse

- Zuführen und Fügen Kleinteile, 4-fach
- Optische Kontrolle
- Kraft-/Weg-Messung
- Taumelmaßkontrolle

## Die Projektedaten

- Flächenbedarf: 45 m<sup>2</sup>
- Realisierungszeit: 10 Monate

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



Ihr Ansprechpartner:

Martin Weigl

**LAS** Lean Assembly Systems

Talstraße 13

73547 Lorch-Weitmars

Tel. +49 7172 189 17 – 609

Fax. +49 7172 189 17 – 10

[m.weigl@las-automation.de](mailto:m.weigl@las-automation.de)

[www.las-automation.de](http://www.las-automation.de)