

## Montageanlage für Trinkverschluss

- kontinuierliche Höchstleistung !



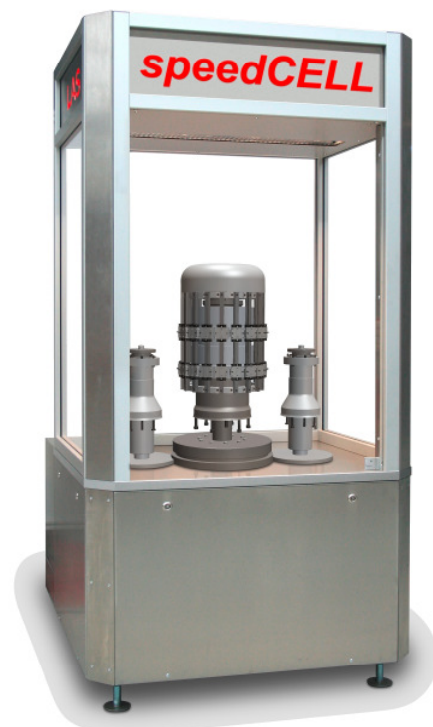
### Die Kundenanforderungen

- Ausbringung von **39.000 Produkte/h**
- Montage von **2 Typen**, bestehend aus jeweils **3 Einzelteile**
- **Technische Verfügbarkeit > 95%**
- Einfache, auf die Montageaufgabe fokussierte Maschine
- Einhaltung der Qualitäts- und Sicherheitsstandards für Lebensmittelbereich

### Die LAS-Lösung

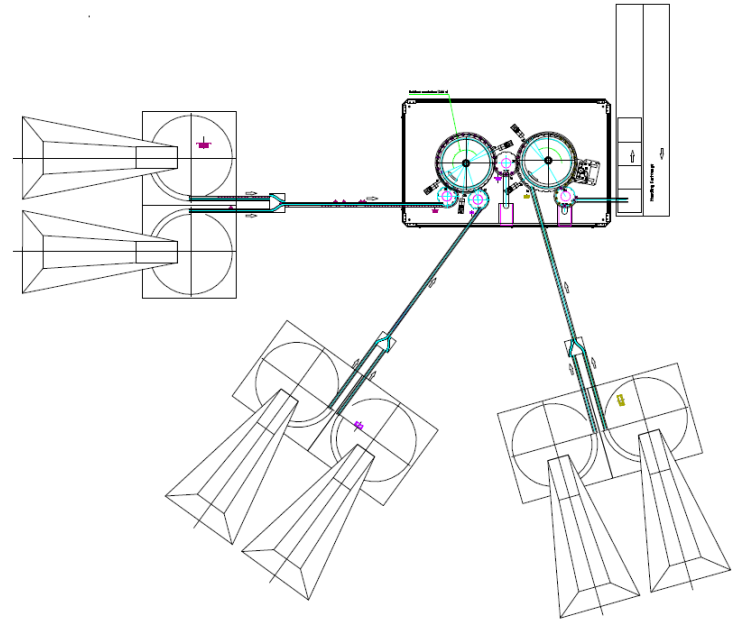
1 kurvengesteuerte, kontinuierliche Montagemaschine **speedCELL**, ausgerüstet mit 2 Montageturmen mit jeweils 36 Werkzeugen. Die Teilezuführung erfolgt durch jeweils 2 Zuführgeräte.

- **650 Takte/Minute** (39.000 Teile/h)
- Sichere Zuführung der Einzelteile
- Gute Zugänglichkeit
- Einfaches Bedienkonzept



## Montageablauf

- Zuführen und radiale Ausrichtung Cutter
- Zuführung und radiale Ausrichtung Spout
- Fügen von Cutter in Spout
- Übergabe an Turm B
- Zuführen und radiale Ausrichtung Cap
- Zuführen und radiale Ausrichtung von Baugruppe Cutter
- Montage von Baugruppe Cutter mit Cap
- Ausgabe IO- und NIO-Teile in Behältern



## Kernprozesse

- Zuführung von > 650 Teile/Minute
- Radiales Ausrichten
- Kontinuierliche Montage

## Die Projektedaten

- Flächenbedarf: 36 m<sup>2</sup>
- Realisierungszeit: 8 Monate

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

Ihr Ansprechpartner:

Roman Boos

**LAS** Lean Assembly Systems GmbH

Talstraße 13

73547 Lorch-Weitmars

Deutschland

Tel. +49 (0) 71 72 / 1 89 17 – 520

Fax. +49 (0) 71 72 / 1 89 17 – 10

E-Mail [r.boos@las-automation.de](mailto:r.boos@las-automation.de)

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