

Montageanlage für Trinkverschluss - kontinuierliche Höchstleistung



Die Kundenanforderungen

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

Die LAS-Lösung

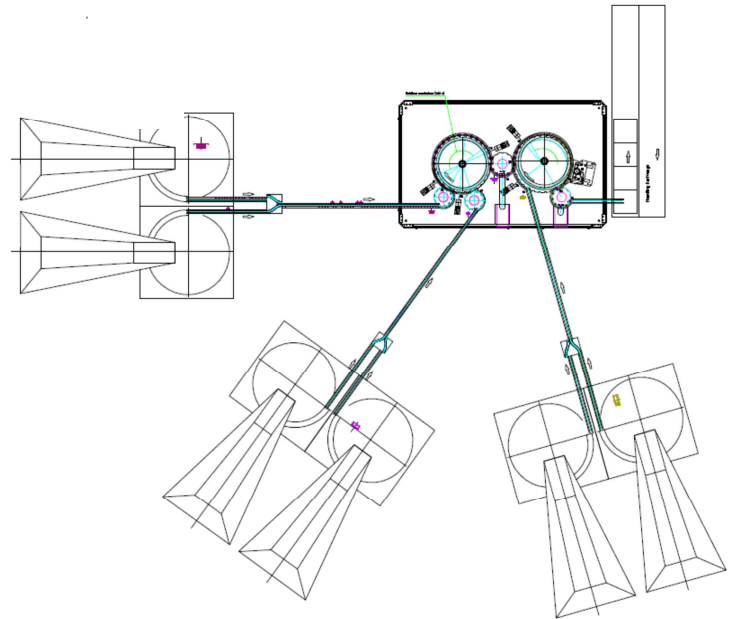
1 kurvengesteuerte, kontinuierliche Montagemaschine **speedCELL**, ausgerüstet mit 2 Montagetürmen mit jeweils 36 Werkzeugen. Die Teilezuführung erfolgt durch jeweils 2 Zuführgeräte.

- **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 m²
- 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

Mobil +49 (0) 171 30 52 792

E-Mail r.boos@las-automation.de