

Montageanlage für Durchflussmesser - sichere Montage, 100%ige Prüfung



Die Kundenanforderungen

- Ausbringung von **1.680 Produkte/h**
- Montage von **2 Typen**, bestehend aus jeweils **7 Einzelteile**
- **Technische Verfügbarkeit > 95%**
- Stabile, wartungsarme Maschine mit guter Zugänglichkeit
- 100%ige Dichtheits- und Funktionsprüfung
- 4h Autonomie
- Umrüstzeit max. 15 Minuten
- Einhaltung der Qualitäts- und Sicherheitsstandards für Lebensmittelbereich

Die LAS-Lösung

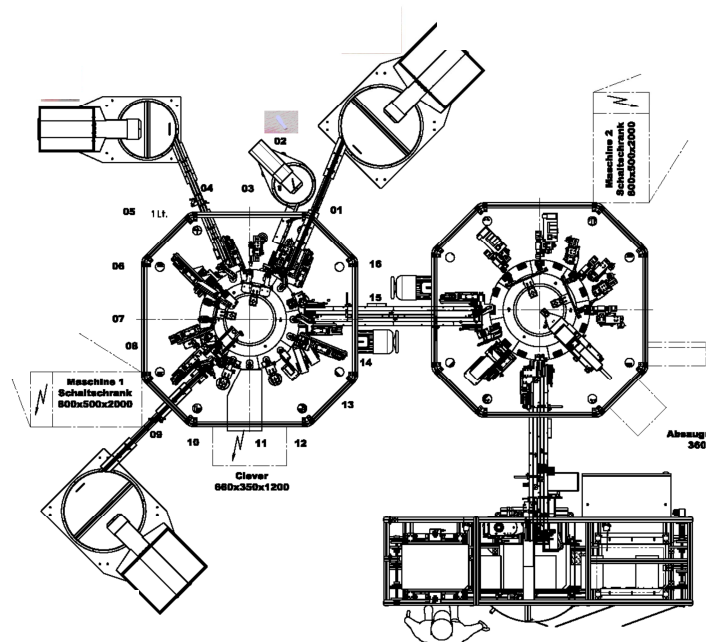
2 kurvengesteuerte Montagemaschinen **ratioCELL** mit jeweils 12-fach-Ringschalttisch, verkettet durch umlaufendes Werkstückträgersystem. Aufgrund der Prozesszeiten für die Teileprüfung ist die Maschine 2 mit einem 2-spurigen Ringschalttisch ausgeführt.

- **28 Takte/Minute** (1.680 Teile/h)
- Gute Zugänglichkeit
- Einfaches Bedienkonzept
- **Umrüstzeit < 10 Minuten**
- Etikettiereinrichtung für Gleitfolie
- **2-fach Dichtheits- und Durchflussprüfung**
- Palettierer mit automatischer Stapelung der Blister



Montageablauf

- Zuführen der Einzelteile und Vormontage des Produkts auf Maschine 1
- Transport vormontierte Baugruppe zu Maschine 2
- Zuführung der Teile und Fertigmontage des Produkts auf Maschine 2
- Dichtheits- und Durchflussprüfung
- Kennzeichnung der IO-Teile
- Ausgabe der Fertigteile in Blister



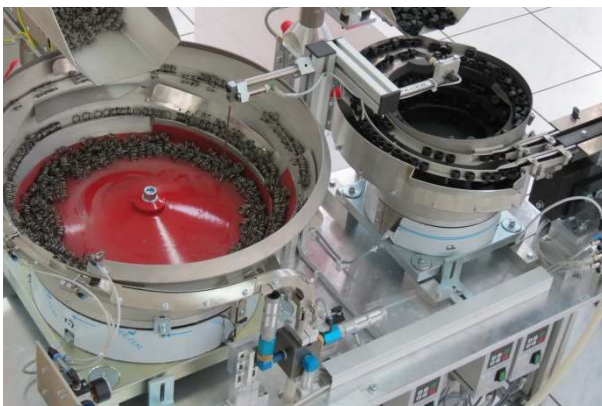
Kernprozesse

- Teilezuführung und Fügen
- Dichtheits- und Durchflussprüfung
- Laserbeschriften
- Magazinieren in Blister

Die Projektedaten

- Flächenbedarf: 36 m²
- Realisierungszeit: 8 Monate

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



Ihr Ansprechpartner:

Martin Weigl

LAS Lean Assembly Systems GmbH

Talstraße 13

73547 Lorch-Weitmars

Deutschland

Tel. +49 (0) 71 72 / 1 89 17 – 609

Mobil +49 (0) 172 7217859

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