

## Montageanlage für Entriegler - robust und zuverlässig



### Die Kundenanforderungen

- Montage von **1.200 Produkten/h** in **2 Typen**, bestehend aus jeweils **11 Einzelteilen**
- Technische **Verfügbarkeit > 95%**
- **Automatische Umrüstung** bei Typwechsel
- 4h Autonomie
- Robuste Maschinenausführung
- Gute Zugänglichkeit zu den Prozessen

### Die LAS-Lösung

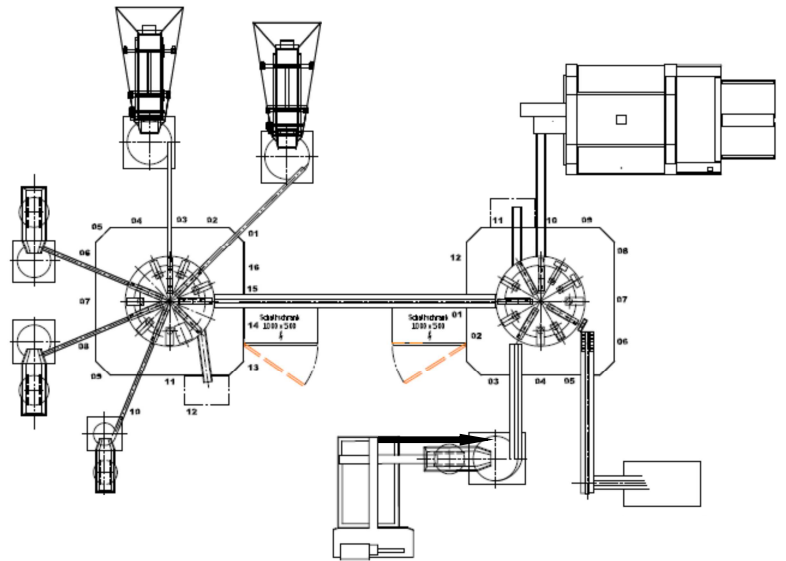
2 kurvengesteuerte Montagemaschinen **ratioCELL** mit 16-fach Ringschalttisch, verkettet über umlaufendes Werkstückträgersystem

- **20 Takte/Minute** (1.200 Teile/h)
- **Wicklung der Feder**, Wärmebehandlung und Prüfung der Federn **in der Maschine**
- Kontrolle nach jedem Füge-/Montageprozess
- Sicheres Zuführen der Teile durch eigene, vorab erprobte Zuführtechnik
- Optische Kontrolle der Stiftausführung
- Magnet-Entlader



## Montageablauf

- Vormontage des Produkts auf Maschine 1
- Federwicklung mit Wärmebehandlung und Prüfung in separater Einrichtung, Zuführung über Werkstückträgersystem zu Maschine 2
- Fertigmontage und 100%-Prüfung des Produkts auf Maschine 2
- Kennzeichnung der IO-Teile
- Ausgabe der Gutteile in KLT-Behälter



## Kernprozesse

- Zuführen und Fügen von Einzelteilen, auch Federn
- Wickeln, Wärmebehandlung und Prüfung von Federn direkt an der Maschine
- Optische und taktile Kontrollen
- Ausgabe in KLT-Behälter

## Die Projektedaten

- Flächenbedarf: 70 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 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-automation.de](mailto:m.weigl@las-automation.de)