



inLine-Montage, einfach lean

Auf dem kürzesten Weg zum Ziel !

Warum werden vielfach Spritzgussteile zunächst als Schüttgut ausgegeben, um Sie anschließend für die Montage wieder aufwendig zu vereinzeln und zu orientieren?

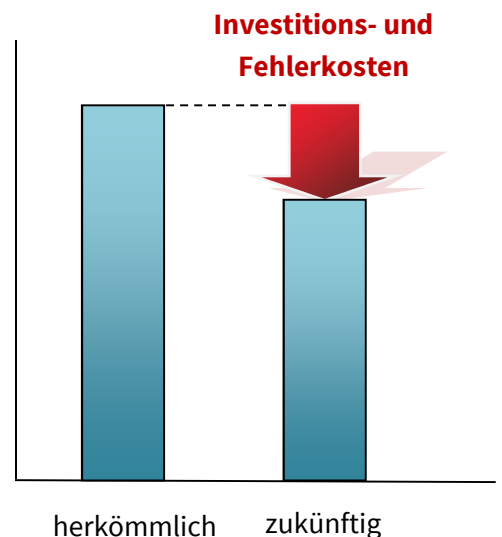
Dies führt nicht nur zu höheren Investitionskosten, sondern auch zu höherer Kapitalbindung. Darüber hinaus steigen auch die Fehlerkosten, da Spritzfehler wie z.B. Spritzhäute oder Oberflächenfehler erst spät erkannt werden und somit ganze Chargen als Ausschuss deklariert werden müssen.

Die Montage- und Prüfmaschine **picoCELL** mit einem **Flächenbedarf von <math>< 1\text{m}^2</math>** lässt sich einfach in die Peripherie der Spritzgießmaschine integrieren. Somit gelangen die Kunststoffteile **direkt von der Spritzgießmaschine zur Prüfung und Montage – sofort und ohne Umwege.**

In der **picoCELL** können folgende Kernprozesse integriert werden:

- Einzelteilprüfung
- Montage
- Funktionsprüfung der Baugruppe

Hierzu steht eine Reihe von standardisierten, in der Praxis bereits erprobten Prozessmodulen zur Verfügung.

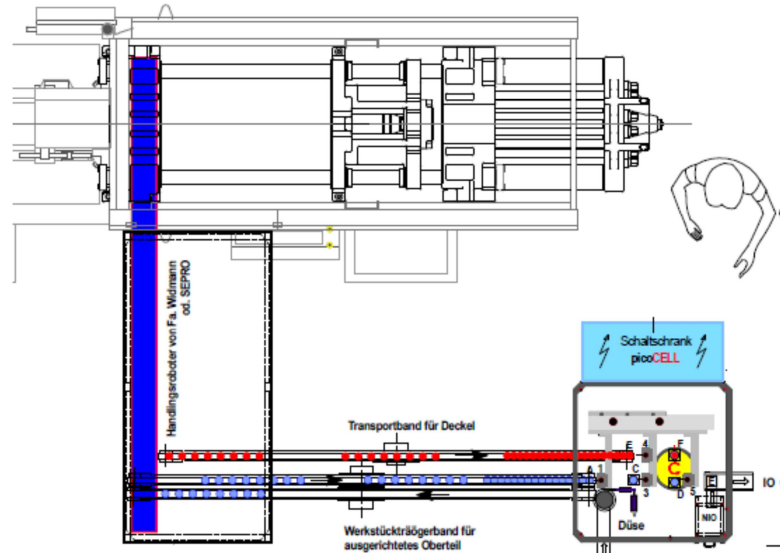


Anwendungsbeispiel:

Die **picoCELL**, ausgerüstet mit einem Mehrfach-Handling, Drehteller sowie Kamerasystem zur optischen Prüfung von Kunststoff-Verschlüssen mit einer Leistung von 70 Takte/Minute.

Ablauf

1. Zuführung von Deckel und Kappe direkt von der Spritzgießmaschine auf Förderband bzw. orientiert auf Werkstückträger-Umlaufsystem
2. Optische Prüfung Kappe
3. Montage von Deckel und Kappe
4. Ausgabe IO-/NIO-Teile in Behälter



Zubehör

- **feedingSYSTEMS** die schonende, zuverlässige Sortierung und Zuführung von Teilen bei hoher Leistung und einfacher Reinigung
- Palettierer zur geordneten Ablage der geprüften Teile in Blistermagazinen
- Karussell für die Ausgabe der Teile als Schüttgut in Behältern oder Beuteln

technische Daten

| | |
|-----------------------|--|
| Abmessung (L x B x H) | 1000 x 800 x 2000 mm |
| Leistung | 20 - 500 Teile / Minute * |
| Antrieb | pneumatisch, elektrisch oder kurvengetrieben * |
| Steuerung | Siemens S7 |
| Anschlusswerte | 400 VAC / 50 Hz, mind. 5 bar |
| Ausführung (optional) | nach GMP, GAMP5 und CFR21 part 11 |

* abhängig von der Montage- oder Prüfaufgabe und der geforderten Leistung



LAS Lean Assembly Systems GmbH

Talstraße 13

73547 Lorch-Weitmars

Deutschland

Tel. +49 (0) 7172/ 1 89 17 – 520

Fax. +49 (0) 7172/ 1 89 17 – 10

E-Mail info@las-automation.de