

Montageanlage für Fensterbeschläge - für den harten Produktionsalltag



Die Kundenanforderungen

- Montage von 2.400 Beschläge/h in
- 18 Produktvarianten mit verschiedenen Längen und Ausstattung, bestehend aus bis zu 15 Einzelteilen
- Kurze Umrüstzeiten bei Typwechsel zur Erhöhung der Verfügbarkeit
- Sicheres Zuführen der Langbauteile in den unterschiedlichen Längen
- Äußerst robuste Maschinenausführung für Dauerbetrieb 24/7
- Geringe Mitarbeiterbindung

Die LAS-Lösung

3 verkettete, kurvengesteuerte Montagemaschinen **ratioCELL** in massiver Ausführung mit 16- / 24-fach-Rundschtischen

- 40 Takte/Minute (2.400 Teile/h)
- Gute Zugänglichkeit
- Einfaches Bedienkonzept
- Umrüstzeit < 10 Minuten
- Sicheres Zuführung von Langbauteilen in unterschiedlichen Längen
- Zusammenspiel von kurven- und servogesteuerten Einheiten

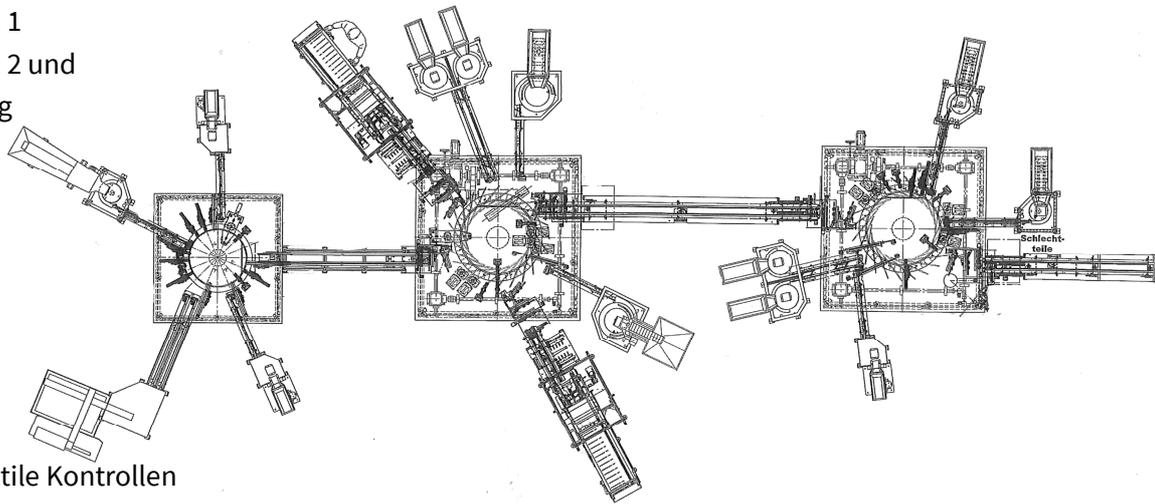


Montageablauf

- Vormontage Winkel
- Endmontage Teil 1
- Endmontage Teil 2 und Funktionsprüfung
- Verpacken

Kernprozesse

- Fügen
- Taumelnieten
- Befetten
- Optische und taktile Kontrollen



Die Projektedaten

- Flächenbedarf: 200 m²
- Realisierungszeit: 18 Monate

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



Ihr Ansprechpartner:

Martin Weigl

LAS Lean Assembly Systems

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