

Montageanlage für Federgehäuse

Die Kundenanforderungen

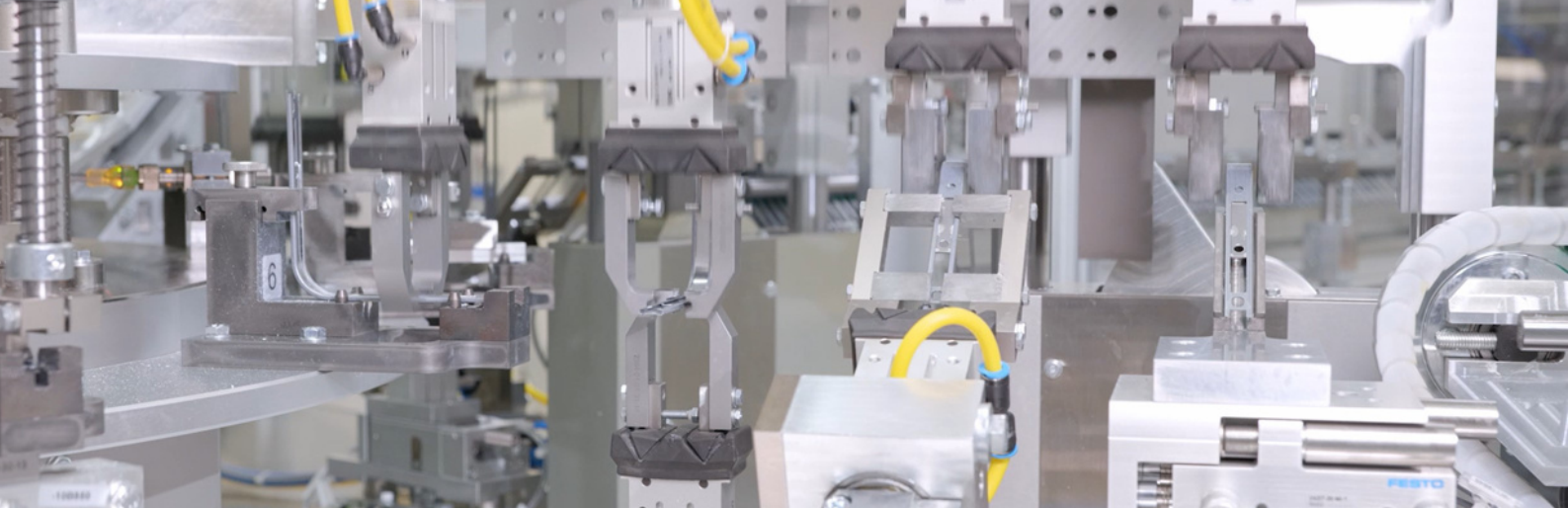
- Montage von 2.640 Federgehäusen/h
- 2 Formate
- Ausstanzen der Federn
- Zuführen der Gehäuse über Magnetentlader
- Fetten der Gehäuse an mehreren Punkten
- Schneller Formatwechsel
- Robuste Ausführung für Produktion 24/7

Die **LAS**-Lösung

Kurvengesteuerte Montageanlage **ratioCELL** mit 12-fach Rundschalttisch

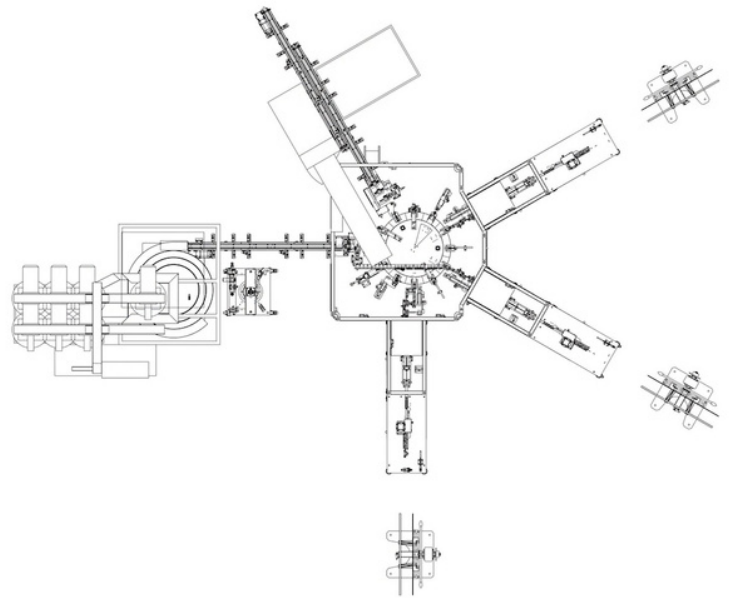
- 45 Takte/Minute einbahnig (2.700 Teile/h)
- Schallschutz mit automatischer Öffnung für Befüllung durch Magnetentlader
- Federbänder werden automatisch von Rollen abgehaspelt und gestanzt
- Kontrollen nach jedem Montageschritt
- Einfacher Formatwechsel, gute Zugänglichkeit





Montageablauf

- Federgehäuse zuführen, einsetzen und kontrollieren
- Einspritzen von mehreren Fettpunkten mit Fettdosiergerät in zwei Schritten
- Federband von Rolle abhaspeln, stanzen und in Federgehäuse einschieben mit anschließender Kontrolle (an 3 Stationen)
- Die 3 Federbänder auf richtige Tiefe einschieben
- Kontrolle
- IO-Teile als Schüttgut ausgeben
- NIO-Teile in Behälter ausgeben
- Leerkontrolle der Aufnahme



Film



Ihr Ansprechpartner

Roman Boos
LAS Lean Assembly Systems GmbH
Talstraße 13
73547 Lorch-Weitmars
Deutschland

T +49 (0) 7172 / 189 17 - 520
M +49 (0) 171 305 27 92
r.boos@las-automation.de