

Montagemaschine für Fliehkraftkupplungen

Die Kundenanforderungen

- Montage von 1.200 Fliehkraftkupplungen/h
- Robuste Ausführung für Mehrschicht-Betrieb
- Funktionsprüfung jedes produzierten Teils mit Öffnungs-/Schließdrehzahl
- Hohe Autonomie
- Geringer Flächenbedarf

Die **LAS**-Lösung

Kurvengesteuerte Montageanlage **ratioCELL** mit 16-fach Rundschalttisch

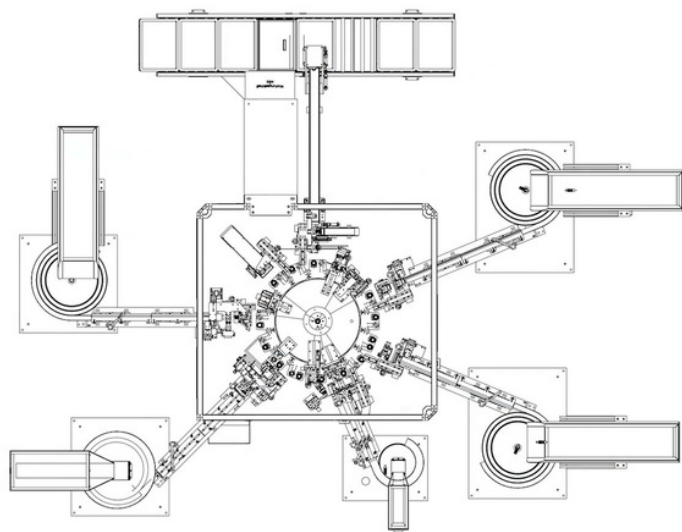
- 20 Takte/Minute einbahnig (1.200 Teile/h)
- Kompakte Bauweise
- Gute Zugänglichkeit
- Einfaches Bedienkonzept
- Autonomie ≥ 2 Std.





Montageablauf

- Innenhülse zuführen, einsetzen und kontrollieren
- Feder zuführen, montieren und kontrollieren
- Feder in Position drehen und kontrollieren
- Fliehgewichte zuführen, montieren und kontrollieren
- Außenhülse zuführen, auf Innenhülse aufsetzen und kontrollieren
- Deckel zuführen, einsetzen und kontrollieren
- Innenhülse mit Außenhülse in Deckel eindrücken und kontrollieren
- Prüfung Restklemmkraft
- Getrennte Ausgabe IO-Teile und NIO-Teile



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

www.las-automation.de