

Ligne d'assemblage pour débitmètres - Assemblage fiable, contrôle à 100%



Les exigences clients

- Rendement de **1 680 produits/heure**
- Assemblage de **2 types** comprenant chacun **7 composants**
- **Disponibilité technique > 95%**
- Machine stable, nécessitant très peu de maintenance avec une bonne accessibilité
- Contrôle d'étanchéité et fonctionnel à 100%
- Autonomie de 4h
- Temps de changement de variante max. 15 minutes
- Respect des normes de qualité et de sécurité du secteur alimentaire

La solution **LAS**

2 machines d'assemblage commandées par cames **ratioCELL** avec plateau indexé 12 postes, reliées par un système de porte-outillages rotatif. Compte-tenu des temps process pour le contrôle des pièces, la machine 2 est équipée d'un plateau indexé double voie.

- **28 cycles/minute** (1 680 pièces/h)
- Bonne accessibilité
- Interface Opérateur simple
- **Changement de variante < 10 Minutes**
- Dispositif d'étiquetage pour film de glissement
- **Double contrôle étanchéité et débit**
- Palettiseur avec empilage automatique des blisters



Séquence d'assemblage

- Distribution des composants et pré-assemblage du produit sur Machine 1
- Transport du sous-ensemble préassemblé vers Machine 2
- Distribution des pièces et assemblage final du produit sur Machine 2
- Contrôle étanchéité et débit
- Identification des pièces OK
- Evacuation des pièces finies en blisters

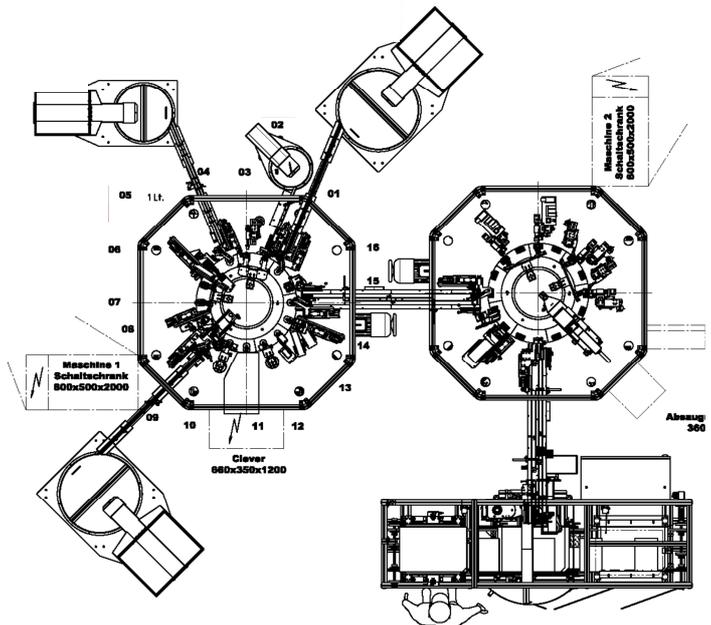
Process clés

- Distribution des pièces et assemblage
- Contrôle étanchéité et débit
- Marquage laser
- Conditionnement dans blisters

Les données caractéristiques du projet

- Encombrement: 36 m²
- Temps de réalisation: 8 mois

Remarque : les systèmes de distribution ont été réalisés par le service **feedingSYSTEMS** de LAS.



Votre interlocuteur:

Martin Weigl

LAS Lean Assembly Systems GmbH

Talstraße 13

73547 Lorch-Weitmars

Allemagne

Tél. +49 (0) 71 72 / 1 89 17 – 609

Mobile +49 (0) 172 72 17 859

E-Mail m.weigl@las-automation.de