

Ligne d'assemblage pour dispositif de déverrouillage

- robuste et fiable



Les exigences clients

- Assemblage de **1 200 produits/h** en **2 types** comprenant respectivement **11 composants**
- **Disponibilité** technique > 95%
- **Changement de variante automatique**
- Autonomie de 4h
- Concept machine robuste
- Bonne accessibilité aux process

La solution LAS

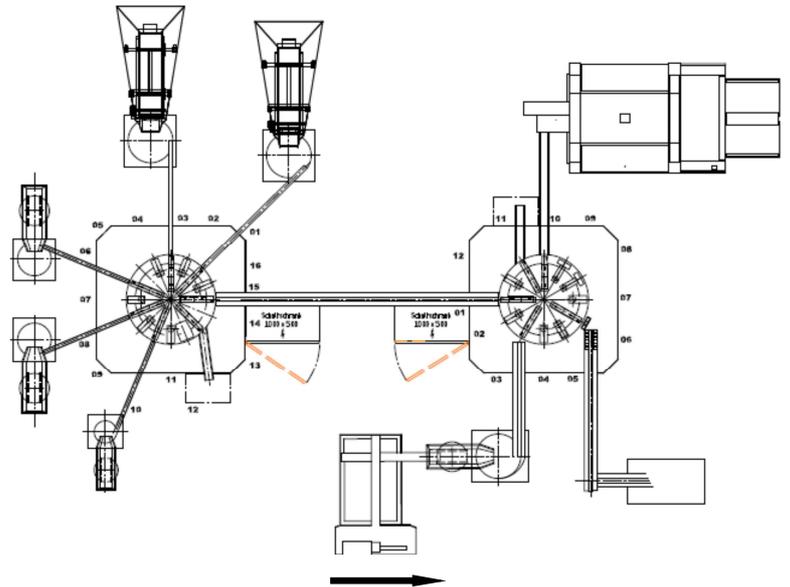
2 machines d'assemblage commandées par cames **ratioCELL** avec plateau indexé 16 postes, reliées par un système de porte-outillages rotatif

- **20 cycles/minute** (1 200 pièces/h)
- **Enroulement du ressort**, traitement thermique et contrôle des ressorts **dans la machine**
- Contrôles après chaque process d'assemblage
- Distribution fiable des composants par notre propre technique de distribution éprouvée
- Contrôle caméra des ensembles tiges
- Démagnétiseur



Séquence d'assemblage

- Pré-assemblage du produit sur Machine 1
- Enroulement du ressort avec traitement thermique et contrôle dans un dispositif séparé, distribution via système porte-outillage vers Machine 2
- Assemblage final et contrôle 100% du produit sur Machine 2
- Identification des pièces OK
- Evacuation des pièces bonnes dans bac KLT



Process clés

- Distribution et Assemblage des composants, égaliment des ressorts
- Enroulement, traitement thermique et contrôle des ressorts directement sur la machine
- Contrôles caméras et tactiles
- Evacuation dans bac KLT

Les données caractéristiques du projet

- Encombrement: 70 m²
- Temps de réalisation: 10 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