

Ligne d'assemblage pour ferrures de fenêtre - pour le quotidien rude en milieu de production



Les exigences clients

- Assemblage de **2 400 ferrures/h** en
- **18 variantes de produit** de différentes longueurs et équipements, comprenant jusqu'à 15 composants
- Temps de changement de variante courts pour un meilleur rendement
- Distribution fiable des composants longs dans leurs différentes longueurs
- Concept machine extrêmement robuste pour **fonctionnement continu 24h/24, 7j/7**
- Souplesse des opérateurs

La solution LAS

3 machines d'assemblage reliées, commandées par cames **ratioCELL** de construction massive avec plateaux tournants indexés 16 / 24 postes

- **40 cycles/minute** (2 400 pièces/h)
- Bonne accessibilité
- Interface Opérateur simple
- **Changement de variante < 10 Minutes**
- Distribution **fiable** des **composants longs dans leurs différentes longueurs**
- Interaction entre les ensembles commandés par cames et servocommandés

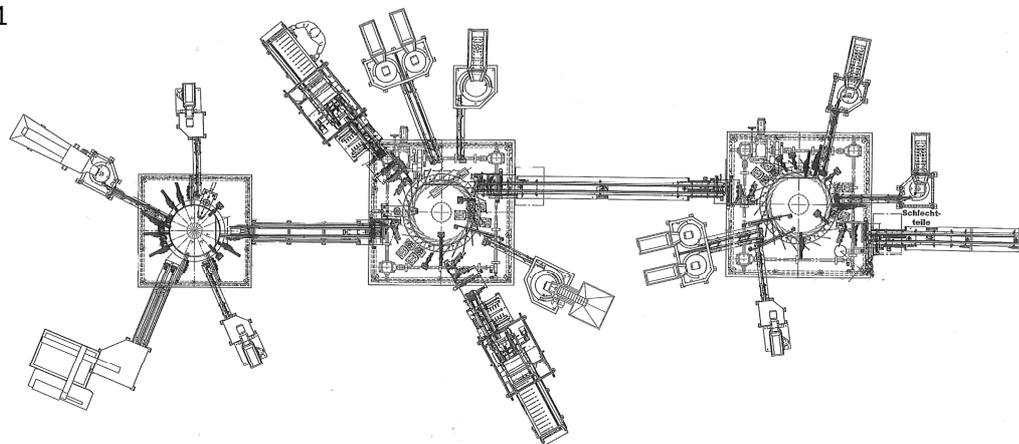


Séquence d'assemblage

- Pré-assemblage angle
- Assemblage final pièce 1
- Assemblage final pièce 2 et contrôle fonctionnel
- Emballage

Process clés

- Assemblage
- Rivetage gyroscopique
- Graissage
- Contrôles caméras et tactiles



Les données caractéristiques du projet

- Encombrement: 200 m²
- Temps de réalisation: 18 mois

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



votre interlocuteur:

Martin Weigl

LAS Lean Assembly Systems

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