

Ligne d'assemblage pour bornes - maîtriser les variantes

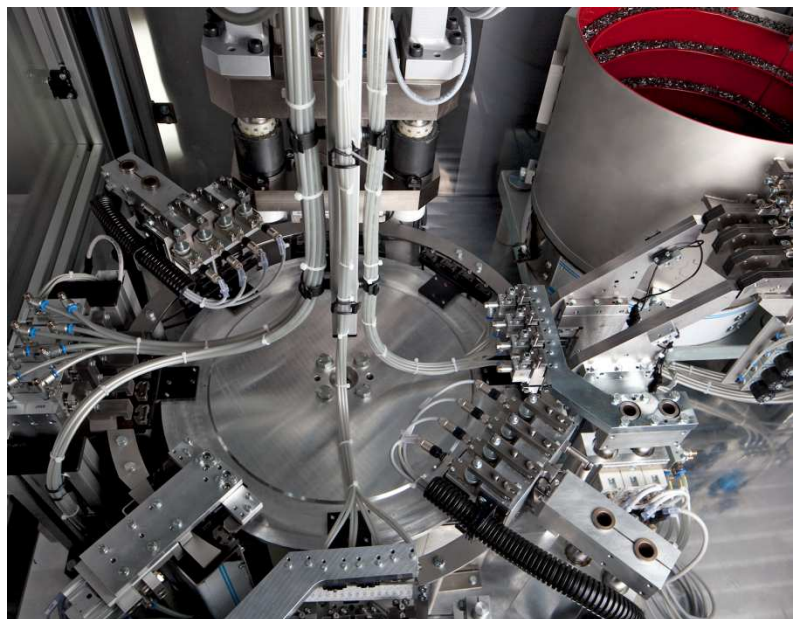
Les exigences clients

- Assemblage de **28.800 bornes/h**
- **51 variantes de produit**, comprenant jusqu'à 20 composants
- Temps de changement de variante courts pour augmentation du TRS
- Concept robuste pour **fonctionnement continu 24/7**
- Opération facile
- Faible rétention des opérateurs

La solution **LAS**

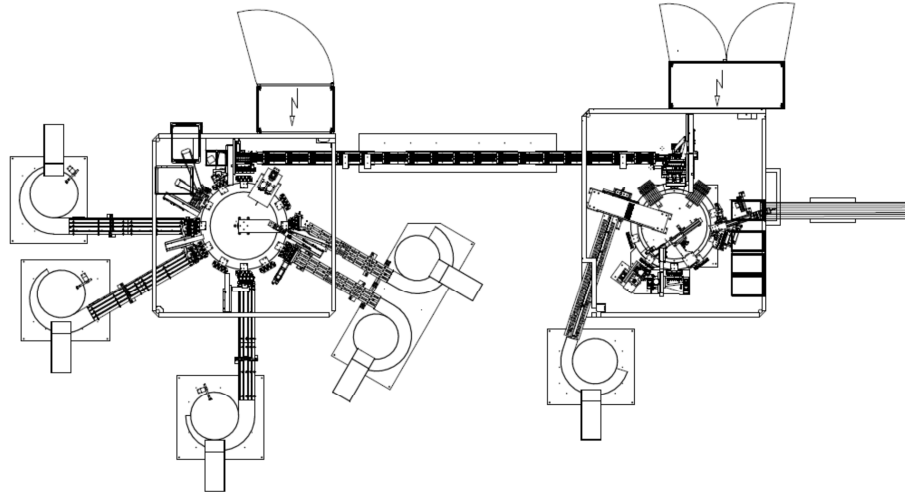
2 machines d'assemblage reliées, commandées par cames **ratioCELL** avec plateaux tournants indexés 16 / 24 postes

- **60 cycles/minute, 8 voies**
(28.800 pièces/h)
- **Alimentation et assemblage** des composants à **4 voies**
- Changement de variante < 15 Minuten
- Alimentation fiable des contacts
- **Contrôle à 100% des pièces**
(Contrôle force/course, géométrie)
- Pilotage simple par menu



Séquence d'assemblage

- Distribution et dépose boîtier
2 x 4 voies
- Distribution et dépose contacts
2 x 4 voies
- Contrôle caméra
- Évacuation des pièces OK,
transport vers machine 2
- Distribution et assemblage
bouchons
- Contrôle force/course, contrôle
hauteur rivets
- Évacuation des pièces



Process clés

- Distribution et assemblage de petits composants
- Contrôle caméra
- Contrôle force/course
- Contrôle hauteur rivets

Les données caractéristiques du projet

- Encombrement: 45 m²
- Temps de réalisation: 10 Monate

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



Votre interlocuteur:

Martin Weigl

LAS Lean Assembly Systems

Talstraße 13

D-73547 Lorch-Weitmars

Tel. +49 7172 189 17 – 609

Mobil +49 172 7217859

m.weigl@las-automation.de