



## AUTOMATISCHE MONTAGE - ANLAGE FÜR FEDERTELLER

- Vollautomatische Transferanlage mit Werkstückträgern
- Verbördeln von Stahlteilen

# AUTOMATISCHE MONTAGEANLAGE FÜR FEDERTELLER

## KUNDENVORTEIL: PROZESSSTABILITÄT DURCH FLEXIBLE LÖSUNG

Auf der automatischen Transferanlage werden sieben Bauteile zu einer sicherheitsrelevanten Fahrzeugbaugruppe montiert. Auf Grund der Jahresstückzahlen und der vom Bediener durchzuführenden Nebentätigkeiten ist die Anlage teilautomatisiert.

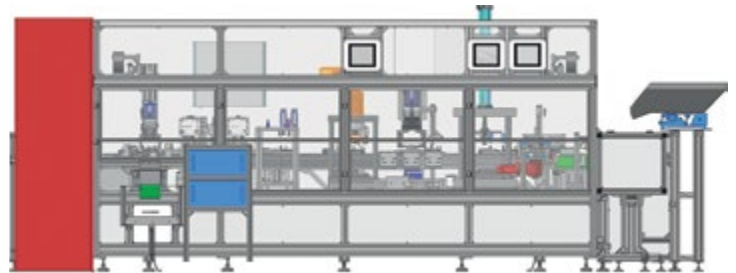


## TECHNISCHE DATEN

1. Länge: 5.700 mm
2. Breite: 2.300 mm
3. WT-Abmessung: 320 x 320 mm
4. Taktzeit der Anlage: 12 Sek. / Teil

## STATIONEN

- Manuelle Teileeingabe
- Kontrolle der bestückten Werkstückträger
- Automatische Zuführung und Einsetzen von vier Bolzen gleichzeitig
- Verpressen der Bolzen, kraft-weg-überwacht
- Umsetzen der vormontierten Baugruppe, Verbindung der Bauteile in der Bördelstation
- Kennzeichnung des Fertigteils mit Klartext und DMC
- Gegenlesen des DMC
- Ausgabe der n.i.O.-Teile
- Manuelle Entnahme und Verpackung der i.O.-Teile



Das Anlagenkonzept ermöglicht es, dass der Automatikbereich vom Bediener einsehbar ist. Die Anlage ist aus den folgenden standardisierten Modulen der Firma mkf GmbH aufgebaut:

- Modul „manuelle Ein- und Ausgabe“
- Automatikmodul mit sieben Stationen
- Zwei Module für die 180°- Eckumlenkung

Die Bestückung der Nester des Werkstückträgers mit den Montageteilen erfolgt manuell. Vor dem Einlauf der Werkstückträger in den Automatikbereich werden die richtige Lage und die Vollständigkeit der Teile geprüft. Der Teiletransport erfolgt auf Werkstückträgern mittels Doppel-Strang-Kettenförderern. Durch die teilebezogene Erfassung und Speicherung der Produktionsdaten wird die Nachvollziehbarkeit des Prozesses sichergestellt.

