

# Montageanlage GHP 2.X Multiflex



**Doppelstation zum Schweißen und Prüfen**

## Kurzbeschreibung

In der vollautomatischen Produktionslinie werden Ein-Kolben-Benzinpumpen montiert. Die Bearbeitungsstationen sind als Einzel-, Rundtisch- und Doppelstationen ausgeführt. Die zur Montage benötigten Bauteile werden von Hand eingelegt. Das Prozessspektrum reicht von Servopressen zum Verpressen mit Wegmessen, Schweißlaser zum Verschweißen von verschiedenen Teilen, Kameraanwendungen zur Bauteilüberprüfung und Messung bis hin zur Überdruckventileinstellung. Die teils umfangreichen Mess- und Produktionsergebnisse werden an die linieneigene Datenbank und die Kundendatenbank zur genaueren Nachverfolgung übermittelt. Die Vorgaben und Grenzwerte für die unterschiedlichen Produktionsschritte sind in der Datenbank hinterlegt, welche mit dem Testplan-Programm jederzeit angepasst werden können.



**Doppelstation zum Pressen und Schweißen**



**Doppelstation zum Pressen und Schweißen**



**Rundtischstation zur Montage und Einstellung von Überdruckventilen**

## Technische Daten

- Druckluftversorgung: > 6 bar
- Spannungsversorgung: 3 ~ 400 V / 50 Hz (3 P / N / PE)
- Kühlwasserversorgung: min. 20 l/min, < 17°C, > 2,5 bar

## Highlights

- Schneller Schweißprozess
- Leichter und schneller Typwechsel
- Taktzeit < 16 s
- Komfortable Bedienung über einen Touchscreen

# Sonplas