

# Montageanlage/Testanlage für GDI Pumpen



Gesamtansicht

## Kurzbeschreibung

Die Anlage dient zur Fertigstellung von Pumpen, nachdem sie den Pumpen-Prüfstand verlassen haben.

In der ersten Station werden diese ein weiteres Mal ausgeblasen, um den Restölbestand nochmals zu reduzieren. In der zweiten Station wird mit Hilfe eines Bediener der O-Ring montiert. Daraufhin geht es zur dritten Station, in dem das Teil mit allen nötigen Informationen mit Hilfe eines Lasers beschrieben wird. Gefolgt von der vierten Station, welche die Beschriftung und noch weitere Merkmale der Pumpe durch ein Kamerasystem verifiziert. Danach folgt die letzte Station, wo ein Bediener die Kappen montiert und diese bei erfolgreicher Prüfung mit einem weiteren Kamerasystem zur Verpackung freigibt.

Sollte während der Prüfung ein Merkmal aus den Toleranzen fallen, werden diese Pumpen auf ein separates Nacharbeitsband transportiert, wo diese dann überarbeitet und für eine erneute Prüfung wieder eingeschleust werden können.

## Technische Daten

- Taktzeit skalierbar bis 15 (10) s
- Produktion von n verschiedenen Typen
- Losgröße 1 produzierbar
- Niedriger Prüfmediumverbrauch
- Server für Datenmanagemente



Nacharbeitsplatz



Ausblasstation

## Highlights

- Bis zu 15 Kameraauswertungen möglich, welche mit Hilfe des Roboters sehr flexibel gestaltet werden können.
- Werkstückträger mit RFID-System
- Entleeren mit spezieller Prozesstechnologie
- Datamatrix und Textbeschriftung mit 3D Laser
- Nacharbeitsbearbeitung über bildgeführte Auswahlfenster
- Farb- und hochauflösende Kameras
- Arbeitsanweisungen über Panel PC's an allen Handarbeitsplätzen

# Sonplas