

Montagelinie GDI Pump



**Doppelstation für Schweißung
mit Doppelfokus**

Technische Daten

- Elektrische Versorgung: 400 V / 50 Hz
- Druckluft: min. 6 bar

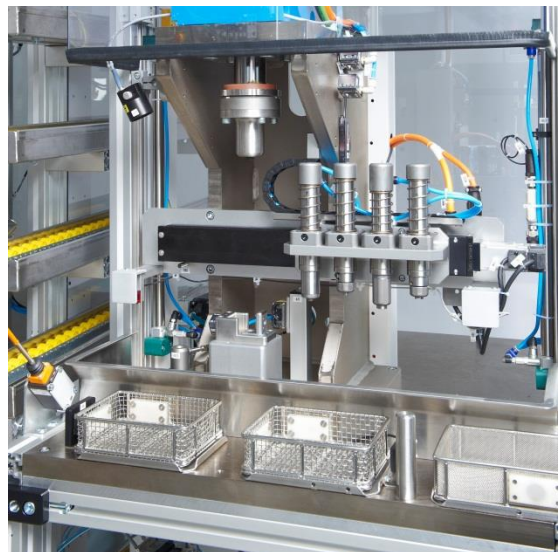


**Einzelstation mit manuellem Rundtisch
für Heliumdichtheitsprüfung**

Kurzbeschreibung

In der vollautomatischen Produktionslinie werden Ein-Kolben-Benzinpumpen montiert. Die Bearbeitungsstationen sind als Einzelstationen ausgeführt. Die zur Montage benötigten Bauteile werden von hinten über Teilezuführungen dem Bediener bereitgestellt. Der aufgebaute und bearbeitete Pumpenkörper wird über Werkstückträger auf einer Rollenbahn von Station zu Station weitergereicht. Das Prozessspektrum reicht von Servopressen zum Verpressen mit Wegmessen, Schweißlaser zum Verschweißen von verschiedenen Teilen, Kameraanwendungen zur Bauteilüberprüfung und Messung, Dichtheitsmessungen mit Luft und Helium bis hin zur Bauteilbeschriftung mit Beschriftungslaser. Die teils umfangreichen Mess- und Produktionsergebnisse werden an die linieneigene Datenbank und die Kundendatenbank zur genaueren Nachverfolgung übermittelt.

Der Produktionsfortschritt und der Produktionsstatus können jederzeit durch Einscannen der Pumpennummer an einem Handarbeitsplatz überprüft und editiert werden. Die Vorgaben und Grenzwerte für die unterschiedlichen Produktionsschritte sind in der Datenbank hinterlegt, welche mit dem Testplanprogramm jederzeit angepasst werden können.



Einzelstation mit Servopresse

Highlights

- Montagelinie mit manueller Beladung und Entnahme
- Vollautomatische Bearbeitung in Einzelstationen
- Automatische Erfassung und Speicherung der Messwerte
- Messwertspeicherung in die Produktions- und Kundendatenbank
- Produktionsfortschrittüberwachung an einem speziellen Handarbeitsplatz

Sonplas