

NNC Assembly Line



Gesamtansicht

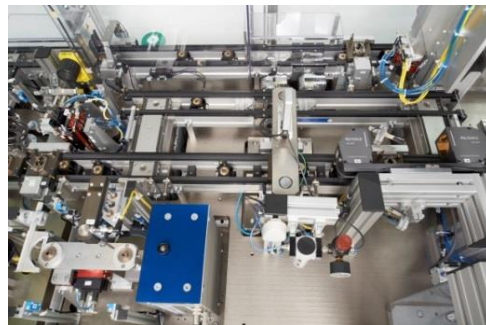
Highlights

- Vollautomatisierte Injektor-Montage
- Ermittlung sämtlicher für die Montage notwendiger Bauteileigenschaften während der Montage
- Intuitiv bedienbare Anwendersoftware in Windows 7
- Graphische Darstellung aller aktuellen Messwerte und Prüfergebnisse
- Automatische Messsystemüberwachung durch zyklisches Einschleusen von Masterteilen
- Abspeicherung aller Prüfvorgaben und – ergebnisse sowie Produktionsdaten in einer serverbasierten Datenbank zur Durchführung umfangreicher Auswertungen.

Kurzbeschreibung

Vollautomatische Injektor-Montage.

Dabei werden die Einzelteile des Injektors mittels Paletten über ein Fördersystem der Anlage zugeführt. Die Montage erfolgt vollautomatisch durch drei Robotersysteme. Um die Variation der Einzelteile zu kompensieren, werden alle relevanten Maße durch in der Anlage befindliche Messstationen kontrolliert und bei der Montage berücksichtigt. Dadurch kann eine konstante Ausgangsqualität gewährleistet werden.



Bandsystem

Technische Daten

- Taktzeit: 22 Sekunden pro Teil
- Abmessungen: B:2,7 m x L:6 m x H 2,2 m
- Messstation für Federlänge (+/- 10 µm @ 75N)
- Messstation für Innen- und Außendurchmesser (Innendurchmesser +/- 0,04 µm) (Außendurchmesser +/- 0,25 µm)
- Presstation (+/- 60 µm)
- Messstation für Bauteilhöhe (+/- 1µm)



Messstation

Sonplas