

Handmontagelinie für Überrollbügelschutzsystem



Gesamtansicht

Kurzbeschreibung

- Montagelinie bestehend aus mehreren Einzelstationen, die als Handarbeitsplätze mit manueller Bestückung und geführter Montage ausgeführt sind.
- Stationen für Vormontage von Blindnieten am Rahmen, Vormontage der Auslöseeinheit und Zusammenbau einzelner Überrollbügelteile.
- Hochzeitsvorrichtung für Zusammenbau aller zuvor montierten Komponenten.

Technische Daten

- Elektrische Versorgung: 230 V / 50 Hz
- Druckluft: min. 5,5 bar
- Taktzeit: ca. 8 min bei 2 Bedienern



Beispiel Modulaufbau



Fügevorrichtung für untere und obere Überrollbügelteile

Highlights

- Geführter Montageablauf durch rechnerbasierte Steuerung mit spezifisch einstellbaren Benutzerrechten, beispielsweise für das Quittieren von Fehlern
- Druckluftbetriebene Nietsetzgeräte mit automatischer Niet-Auffädelvorrichtung und individuell konfigurierbarem Prozesskontrollsystem
- Schraubsysteme mit programmierbaren Zyklus-Programmen für unterschiedliche Verschraubungsstrategien
- Ergonomisch einwandfrei anpassbare Montagearbeitsplätze durch höhenverstellbare Vorrichtungen
- Drehbar ausgeführte Montagevorrichtungen zur Positionierung des darin fixierten Werkstücks in einer jeweils leicht zugänglichen Schraub- oder Nietposition

Sonplas