

# FNC Vormontagelinie



Gesamtansicht FNC-Montage



Be- und Entladerundtisch

## Kurzbeschreibung

Die zur Endmontage von Faustsätteln benötigten Bremskolben werden auf der von uns konstruierten und gebauten Vormontagelinie gefertigt. Der Kolben besteht aus insgesamt 9 Einzelteilen, die automatisch zugeführt und montiert werden. Um alle Montagevorgänge auf kleinstem Bauraum realisieren zu können, wurde ein starrer WT Taktvorschub verwendet sowie Montageteilschritte auf Rundtische ausgliedert. Die fertig montierten Teile werden von einem ADEPT COBRA Scara Roboter auf zwei Montagelinien verteilt. Für Nacharbeit von Teilen mit unterschiedlichem Fertigungsgrad wurde ein gesonderter Nacharbeitsmodus realisiert. Dieser Modus kann auch verwendet werden um kleine Prototypserien auf der Anlage zu produzieren.



Stützringmontage

## Highlights

- 100 %-Überwachung der Montagequalität
- Mischbetrieb mit Losgröße 1 ermöglicht die gleichzeitige Versorgung von zwei nachgeschalteten Montagelinien
- Nacharbeitsmodus mit der Möglichkeit, Teile mit beliebigen Fertigungsgrad zu integrieren
- Laufende Positionskontrolle der WT und der Rundtische
- 3,5 h Betriebsautonomie
- Steuerung mit Industrie-PC und Soft-PLC
- Grafische Oberfläche zur Bedienung der Anlage



Werkstücktransport

## Technische Daten

- Leistungsaufnahme: 8 KW
- Spannungsversorgung: 400 V; 3 - 50 Hz
- Luftversorgung: 5,5 bar

# Sonplas