

LEVER MONTAGEANLAGE

KENNGRÖSSEN WAPRO LEVER MONTAGEANLAGE

Speisung	400 VAC / 16 A / 50 Hz
Leistung	1200 Stk./h
Autonomie	1 h
Dimensionen LxBxH	2.7 m x 1.7 m x 2.0 m

BESCHRIEB

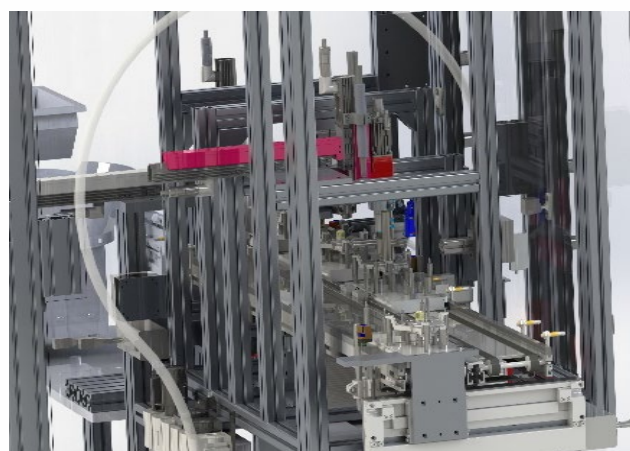
Die Lever Montageanlage ist zwischen zwei kundenseitigen Anlagen integriert. Sie erhält von der ersten Anlage ein Gehäuse, in das sie ein Zahnrad einpresst und ein Lochmuster hineinstanzt. Anschliessend gibt sie das fertig bestückte Gehäuse weiter an die nächste Anlage. Die Zahnräder werden als Schüttgut in einem Wendelförderer vereinzelt und anschliessend durch einen Schlauch in Position geblasen. Die Anlage ist darauf ausgelegt, mehrere Typen von Zahnrädern und Stanzmustern zu verarbeiten.



Gehäuse und Zahnrad

EINSATZGEBIET

Die Anlage ist einer Montagelinie in der Automobilindustrie integriert, bei der die Zahnräder auf Servomotoren gepresst werden.



Zahnradmontage und Stanzeinheit



MERKMALE

- Integriert in Montagelinie
- Autonom laufende Anlage
- Anlagendimension angepasst an Montagelinie
- SPS Steuerung integriert in Montagelinie
- Präzise Bewegungsabläufe
- Sehr kurze Taktzeit von 3 Sek.
- Hohe Wiederholgenauigkeit
- Integriertes Vision System

ELEKTRONIK

Für die Ansteuerung der Lever Montageanlage wurde eine Siemens SPS mit integriertem HMI verwendet, das als Schwenkarmpanel an der Anlage angebracht ist. Die Steuerung wurde über IOs in die Montagelinie integriert. Die Programmierung der SPS, die Planung der Elektronik und Pneumatik sowie das Bedienkonzept wurden inhouse auf die Bedürfnisse der Kunden ausgelegt und realisiert.



Integriertes HMI als Schwenkarmpanel

GESAMTANLAGE



Gesamtanlage Lever Montageanlage

