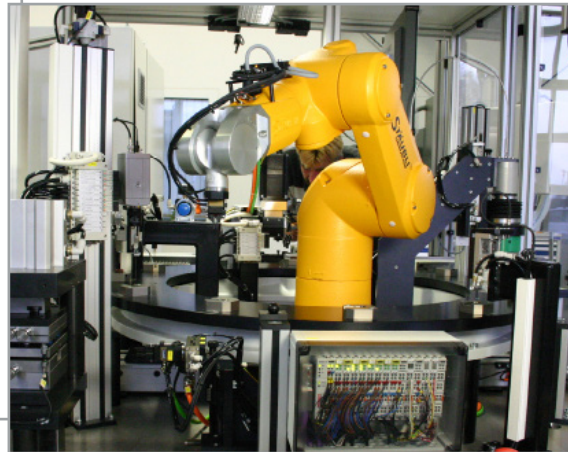
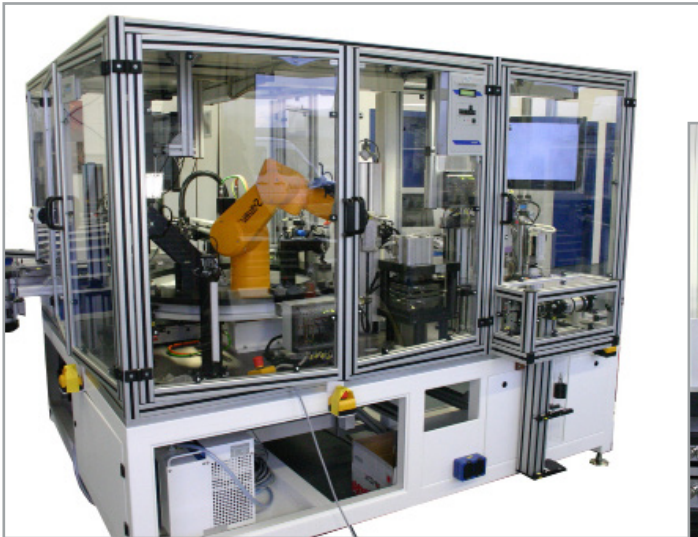


Referenz

MONTAGE VON KONTAKTPINS



KURZBESCHREIBUNG

Die Anlage konfektioniert das Sensorenhäuser mit Kontaktpins vor, führt eine Widerstands- und Kapazitätsmessung durch und lötet die Kontaktpins mithilfe eines Lasers in das Gehäuse.

KUNDENANFORDERUNGEN

- Zuführung eines Piezo-Sensorenhäuses über einen Werkstückträger (WT)
- Auslesen von Fertigungsdaten über das RFID-System
- Umsetzen der Sensoren über ein Linearsystem
- elektrische Prüfung R/C
- Einsetzen der Pins durch einen Roboter
- Laserlötung der Pins & Zurücksetzen auf den WT

TECHNISCHE DETAILS

- Prozessvisualisierung über Touch-Panel
- Umschaltbarer Sprachdialog
- Prozessüberwachung mit Alarmmeldung
- Fernüberwachung der Anlage
- Staubli TX 60
- Siemens IPC

FAZIT und IMPLEMENTIERUNG

Das Fertigungssystem läuft im Mehrschichtbetrieb. Durch die optimierte Taktzeit von 5 Sekunden, konnte die Produktivität bei sehr hoher Qualität erhöht werden. Kutzschbach Electronic hat mit seinem Kooperationspartner ein leistungsstarkes Montagesystem entwickelt, welches optimal auf die Kundenanforderungen abgestimmt wurde.