

## Montage- & Prüflinie Drosselklappensteller

Diese Anlage wurde entwickelt zur automatischen Montage und Prüfung von Drosselklappen. Die Teilezuführung erfolgt überwiegend manuell von der Rückseite. Ein Werkstückträgerumlaufsystem übernimmt den Teiletransport durch die Anlage und die Rückverfolgung von Typdaten über das installierte Codiersystem.

Verwendete Montageprozesse:

- Pneumatische und elektromotorische Pressvorgänge (kraft-weg-überwacht)
- Schraubsysteme drehmoment-drehwinkelüberwacht
- Dichtheitsprüfung mit Druckabfallmessung
- Laserbeschriften inline Laserschweißen



### Technische Daten

Taktzeit: 12 sec

Anlagenabmessungen: 12,5 x 6 x 2,2 m

Rüstzeit: < 5 min

Anschlussdaten:

Elektr.Versorgung 3x400V/32A, 50 Hz

Druckluft: 6 bar

### Highlights

Kunststofflaserschweißen von Konturen, segmentweise Schweißen mit 3 Optiken

Heißverprägen von Kunststoffpins

Luftmassendurchsatzprüfung des Bauteils mit Laminar Flow System

Bildverarbeitungssysteme zur Positionierung und Ausrichtung der gefügten Einzelteile