

Aggregatentrennwand

Auf dieser Maschine wird im Zusammenspiel mit einer weiteren die Fußraumtrennwand zum Motor hin verschweißt. Rechts- und Linkslenker werden durch den Einsatz von Wechselwerkzeugen nach Bedarf gefertigt. Durch extrem schnelle Verfahrbewegungen wird eine noch nie dagewesene Zykluszeit erreicht - trotz integrierter, individueller Lasergravur.

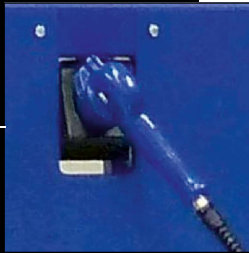


Mercedes Benz



Varianten

Es wurde zwischen normalem Schaum und Aluminiumkaschierung mittels einer justierbaren Optik entschieden. So ist garantiert, dass die verschiedenen Materialtypen mit ihren jeweiligen Parametern verschweißt und beschriftet werden.



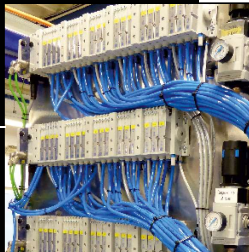
die dritte Hand

Da hier zwei Seitenteile gleichzeitig verschweißt werden und der Bediener dadurch stetig die Hände voll hat, übernimmt ein Handlingsystem die Entnahme der Artikel. So sind nach Zyklusende immer beide Teileaufnahmen geleert und können sofort neu bestückt werden.



Teilekontrolle

Hochpräzise Optiken stellen sicher, dass alle Zusammenbauteile korrekt vormontiert sind. Außerdem muss sichergestellt werden, dass die Schaumraupe auf der Unterseite aufgebracht wurde.



Lasermarkierung

Jeder Artikel, der im zyklischen Betrieb diese Maschine verlässt, wird mit einem Lasermarkiergerät beschriftet, sodass jedes gefertigte Teil mit Typ, Datum und Uhrzeit gekennzeichnet ist.