

Im April wurde ein komplette Testlinie mit Nutzentrenner und Palettierung ausgeliefert

Nach 21 Wochen Konstruktion, Montage und Inbetriebnahme konnte die Fertigungslinie für einen Hersteller von Fahrzeugelektronik Anfang April termingerecht ausgeliefert werden.

Die Prüf- und Montagelinie für Fensterheber umfasst folgende Funktionen:

- Beladen der Linie mit Mehrfachnutzen (16-fach)
- Bestückung mit Action Pins (10 Varianten)
- Nutzentrennen
- Incircuit Test
- Flashen
- Stecker- und Gehäusemontage
- End of Line Test (Funktionstest)
- NIO ausschleusen
- Palettieren der Einzelplatinen in Trays (20-fach)

Aufgabenstellung:

- Taktzeit ca. 10 Sekunden
- Fertigung von 10 Varianten
- (5 Rechts- und 5 Linkslenkervarianten)
- Integration von:
 - GAS-Nutzentrenner
 - MCD Mess- und Programmiertechnik
 - Sortimat Deckelzuführung
 - Sortimat Palettierer
- ENGMATEC Transport-, Handling- und Kontaktieretechnik
- Übergeordnete Anlagensteuerung mit Ablaufprogrammierung