



## Montage- und Prüflinie für TPO-Sensoren

### Produktbeschreibung

Diese Montage- und Prüflinie dient zur automatischen Fertigung von Kurbel- und Nockenwellensensoren mit TruePowerOn-Funktion (TPO). Die Bestückung der Werkstückträger mit Einzelteilen und Kabelsätzen, und die Entnahme der fertigen Teile erfolgt an zwei Handarbeitsplätzen. Alle anderen Fertigungsschritte erfolgen vollautomatisch.

### Einsatzgebiete

Fertigung und Produktion von TPO-Sensoren



## Montage- und Prüflinie für TPO-Sensoren

### Technische Daten

#### Prüfvorrichtung/Gerät

- Bandstrecke mit Werkstückträgern
- Acht Produktionsstationen

#### Software

- TST-Win unter Windows
- L-Robot zur Robotersteuerung
- SPS, Fa. Siemens

#### Leistungsumfang

- 2x Handarbeitsplatz
  - Bestückung der Werkstückträger mit Bauteilen und Kabelsätzen
- Verrastanlage
  - Automatische Verrastung zwischen Sensorgehäuse, Kabelsatz und Rastelement
- 2x Roboterlötanlagen
  - Automatische Verlötung Sensoranschlüsse und Kabelsätze
- 1x Lötstellenkontrollanlage
  - Vermessen der Lötstellen und Auswerten der Ergebnisse
- Endprüfanlage
  - Teilehandling durch Roboter
  - Prüfung laut Kundenspezifikation (max. 60001/min, Abstand 0-5mm, Winkelauflösung 0,025°)
- Laserbeschriftungsanlage
  - Fahrzeuglogo, Data Matrix Code
  - Fertigungscode, Sachnummer, Werkernummer
  - Fehlercode bei n. i. O. Teilen
- Transfersystem, Werkstückträger und Datenhandling
  - TS2 Fa. Bosch
  - Standardwerkstückträger mit Sonderaufbauten
  - Datenträger Moby-I unter Werkstückträger angebracht
- Schreiben und Lesen der Datenträger in jeder Station

#### Eingabe-/Visualisierungsgeräte

- Monitor
- Tastatur

#### Abmessungen/Transport

- ca. 4000x2500x10000 (BxHxT in mm)
- Gewicht ca. 3400 kg

#### Zeit je Prüfung/Taktzeit

- 6.5 s

#### Beispielhafter Anlagentyp

- VOL 921