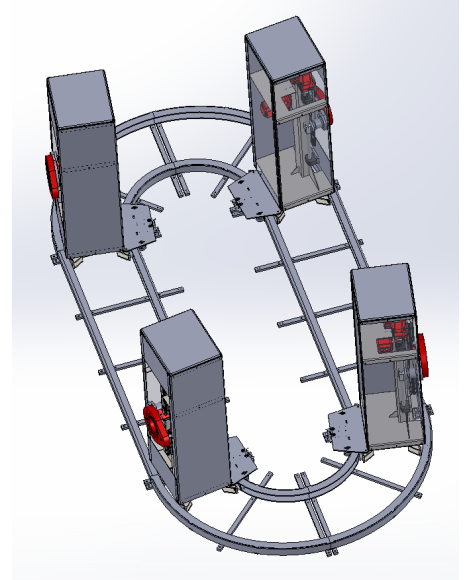
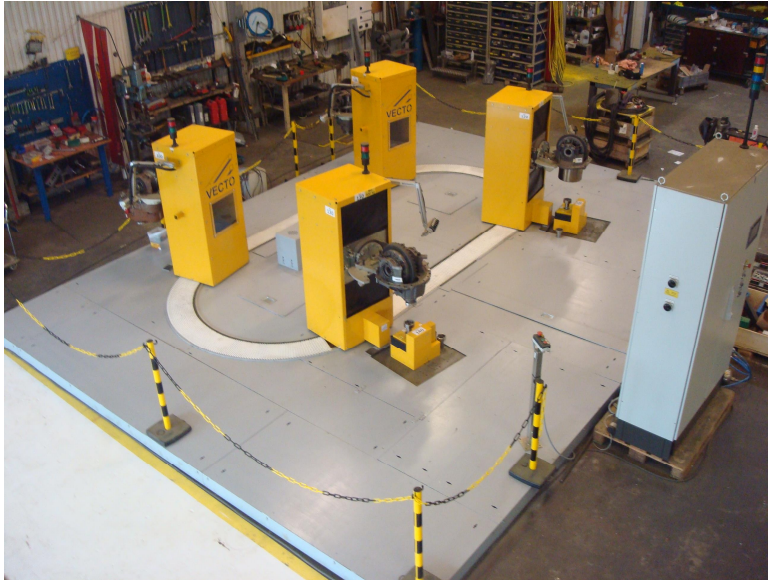


Monteringsline (ERGO) Taktad miniloop med 4 arbetsstationer



Koncept

Taktad monteringsline (miniloop) med elektriska lägesställare *(høj/sänk/vrid för optimal åtkomst och arbetsergonomi)*



Allmän info om line

Kapacitet

Monteringsline (loop) med 4 arbetsstationer där varje stn för att tillgodose bästa möjliga arbetsergonomi är utrustad med elektriskt driven lägesställare med høj/sänk samt rotation. Linen är av typ "stop & go" med valfri takttid.

Produkter i line

Monteringslinens hållfixturer kan anpassas efter kundönskemål och hantera enhetsvikter upp till max 400 kg/styck.

Beskrivning av monteringslinen

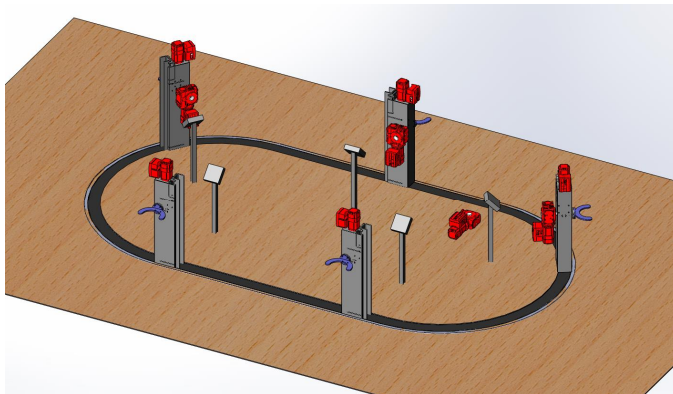
Linen

Linen är uppbyggd av ett "vagnståg" bestående av 4 st monteringsvagnar som dras runt mha medbringarförsedd kedja i en sluten loop. Loopen är nedfälld i ett förhöjt golv på ett sådant sätt att monteringsvagnarna och förhöjt golv bildar plant golv för operatören. Vagnarna har en delning på cirka 2,5 meter mellan stationerna och det finns en täckning i form av en kurvgående plastmodulmatta mellan vagnarna som tillsammans med kringliggande golv bildar plant golv över hela monteringsytan.

Monteringsline (ERGO) Taktad miniloop med 4 arbetsstationer



Koncept

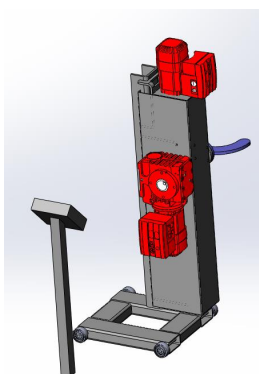
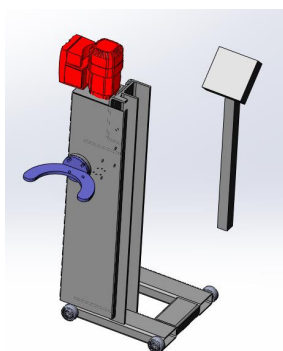


Linen är uppbyggd på ett sådant sätt att den har enbart en enda drivstation som mha medbringarförsedd kedja driver monteringsvagnarna runt loopen. Samtliga stationer taktar efter klargörning en stationslängd med hjälp av en fast monterad drivstation som driver hela slingan genom samtliga monteringsstationer.

När takten är fullbordad och respektive vagn har stannat på efterföljande monteringsstation aktiveras automatiskt en pneumatisk låsning som håller vagnen fixerad under tiden operatören arbetar på stationen. Efter ny klargörning/kvittering släpper de pneumatiska bromsarna automatiskt och drivstationen driver runt en ny framtaktning där alla vagnar förflyttas synkront till efterföljande monteringsstation.

Principiellt innehåller VECTO-linen således odrivna monteringsvagnar som mha kedja är sammanbundna till ett ändlöst vagnståg som i sin tur löper runt på räls i en cirkelform. Framdrivningen består av en fast monterad drivstation och därutöver fyra (4) styck pneumatiska bromsarrangemang som håller respektive monteringsvagn fixerad/klampad under tiden operatören arbetar på den aktuella monteringsstationen.

Arbetsstationerna



Varje arbetsstation består av en vagn med bottendel som har en täckt ovansida och därmed bildar plant golv mot kringliggande ytor. Mellan taktningarna står vagnen still (pneumatiskt klampad) och operatören arbetar då mot stillastående objekt på

Monteringsline (ERGO) Taktad miniloop med 4 arbetsstationer

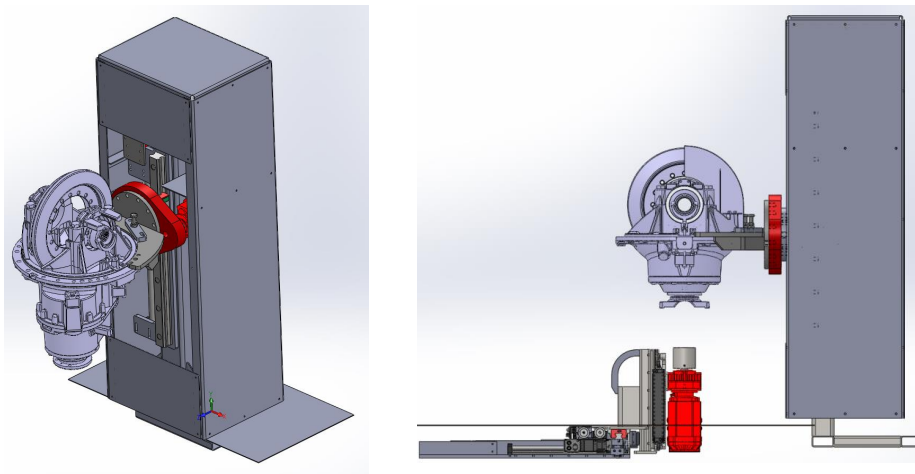


Koncept

monteringsvagnen. För optimal ergonomi i arbetsstationen har varje monteringsvagn en "lägesställarefixtur" som är en elektriskt höj-/sänkbar pelarlyft med elektriskt driven rotation på själva hållfixturen.

Elförsörjning till respektive lägesställare sker via harting som automatiskt dockas och spänningssätts efter att vagnarna framtaktats och pneumatisk plunchning låst/fixerat vagn i respektive arbetsstation (Stn 1-4)

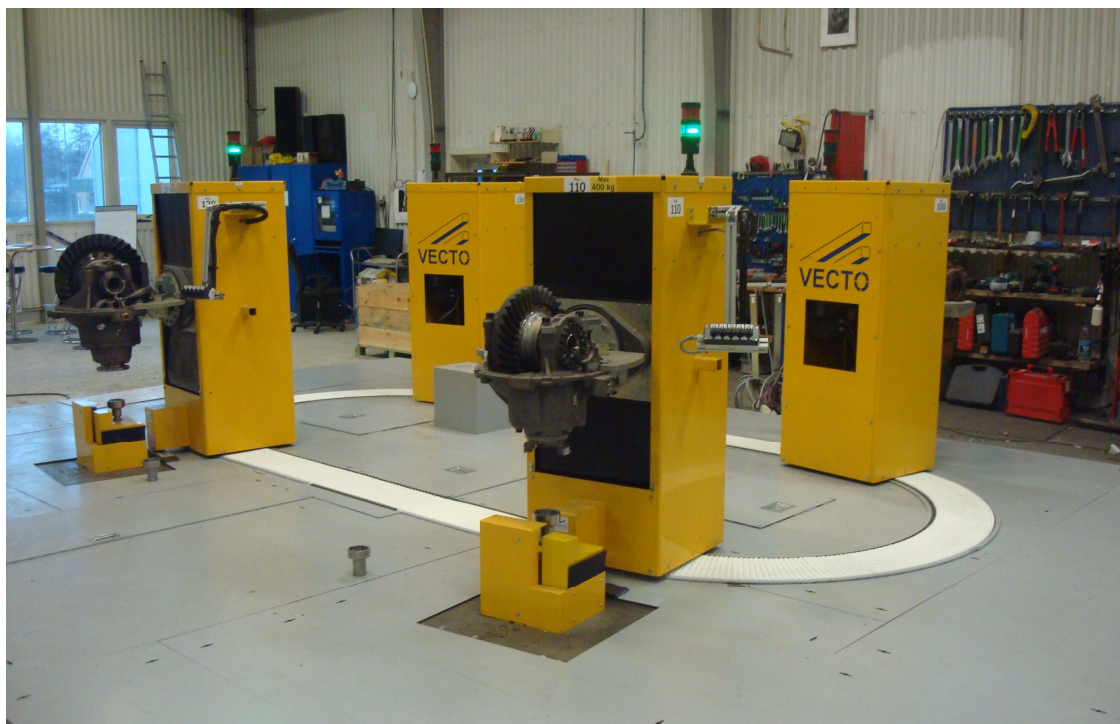
Vid varje arbetsstation finns ett opertörsgränssnitt i form av en manöverlåda placerad på en stående pelare på det förhöjda golvet.



Monteringsline (ERGO) Taktad miniloop med 4 arbetsstationer



Koncept



VECTO AB
Energivägen 1
290 37 Arkelstorp
Sweden

Tel +46 44 917 80
Fax+46 44 917 40