

RTS® 2000 RINGTRANSFERSYSTEM

Montageanlage für Zündpillenstecker



Zündpillenstecker

- + 15 Teile / Minute
- + > 20 Varianten
- + 30 Stationen
- + Diverse Kameraprüfstationen
- + Hochspannungs- und Widerstandsprüfung
- + Widerstandsschweißen

Hohe Flexibilität durch den Einsatz von Linearachsen

Der Montageautomat ist als elektropneumatisches Ringtransfersystem mit 30 Stationen und Einfachwerkzeugen, sowie einem vorgeschaltetem Transferumlaufsystem mit 3 Handarbeitsplätzen aufgebaut.

Das Ringtransfersystem ist als Stahlkonstruktion zur Aufnahme sämtlicher Stationen, die innerhalb oder außerhalb des Ringtisches angeordnet sind, konzipiert. Die Ringtischbewegung erfolgt über einen Servoantrieb. Das Bedienpult ist um die ganze RTS-Maschine schwenkbar.

Zündpillenstecker

Bestehend aus folgenden Einzelteilen

- Kontakten mit Litzenzuschnitten
- Gehäuseunterteil: orange, grün, lila
- Spule
- Deckeloberteil: orange, grün, lila
- Sekundärverriegelung

Auszug der Prozessstationen



Station 1 Gehäuse zuführen und einsetzen

Die Gehäuse werden über einen Wendelförderer mit Linearschiene lagerichtig der Anlage zugeführt und vereinzelt. Vor dem Vereinzeln werden diese auf Anwesenheit und richtige Kodierung abgefragt. Danach werden die Teile über ein Pick-and-Place-Handling entnommen und in die Werkstückaufnahme eingesetzt. NIO-Teile werden in einer Zwischenposition abgeworfen.



Station 9 Zapfen heiß verstemmen

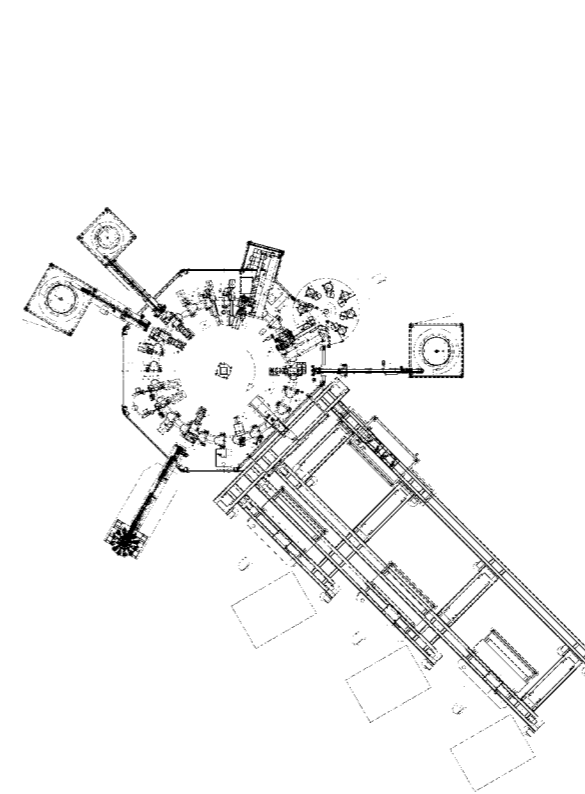
Über einen temperaturgeregelten LötKolben wird zur Sicherung des auszustanzenden Kontaktes, der Zapfen am Gehäuse heiß verstemmt



Station 15+16 Schweißen Kontakte

Verschweißen der Kontakte mit dem Spulenende. Die Schweißeinrichtung wurde vom Kunden beigestellt. Geschweißt wird in 2 Stationen mit einer Überwachung und einem Schweißgerät. Der Schweißkopf wird über eine Vertikaleinheit verfahren, die sich jedoch an der Schweißeinrichtung befindet.

Anlagenlayout



Stationsablauf

Station 1	Gehäuse zuführen und einsetzen
Station 2	Kontrolle Teil vorhanden
Station 3	Leerstation
Station 4	Leerstation
Station 5	Entnahme WT zur Handmontage und Endfügung
Station 6	Kontrolle Teil vorhanden
Station 7	Leerstation
Station 8	Leerstation
Station 9	Zapfen heiß verstemmen
Station 10	Leerstation
Station 11	Kontakt stanzen
Station 12	Leerstation
Station 13	Spule zuführen und einsetzen
Station 14	Kontrolle Teil vorhanden
Station 15	Schweißen Kontakt 1
Station 16	Schweißen Kontakt 2
Station 17	Leerstation
Station 18	Kameraprüfung
Station 19	Deckel zuführen und montieren
Station 20	Kontrolle Teil vorhanden
Station 21	Sekundärverriegelung zuführen und einsetzen
Station 22	Kontrolle Teil vorhanden
Station 23	Hochspannungsprüfung
Station 24	Hochspannungsprüfung
Station 25	Widerstandsprüfung
Station 26	Widerstandsprüfung
Station 27	Entnahme NIO-Teile mit Trennen Leitung
Station 28	Leerstation
Station 29	Entnahme IO-Teile auf Drehteller
Station 30	Kontrolle Aufnahme leer

teamtechnik-Gruppe



Hauptsitz

teamtechnik Maschinen und Anlagen GmbH
Planckstraße 40, 71691 Freiberg, Deutschland
Telefon +49 7141 7003-0, Fax +49 7141 7003-70
info@teamtechnik.com, www.teamtechnik.com

► teamtechnik Automation GmbH

Heinrich-Hertz-Straße 1, 71642 Ludwigsburg, Deutschland
Telefon +49 7144 8476-0, Fax +49 7144 8476-10
info.ttAM@teamtechnik.com, www.teamtechnik.com



teamtechnik lebt **360°** e-Mobilität

Mit eigenen e-Fahrzeugen, Photovoltaik-Anlage, Speicher-batterie und e-Tankstelle wird nachhaltige e-Mobilität bei teamtechnik seit 2013 gelebt – auch im Geschäftsmodell. teamtechnik ist heute Weltmarktführer für Prüfstände der in e-Fahrzeugen eingesetzten e-Antriebe. Darüber hinaus liefert teamtechnik Montage- und Prüfanlagen für Batterien sowie PV-Stringer.

Lassen Sie sich für die Zukunft begeistern.
www.teamtechnik.com

 **team
technik**
PRODUCTION TECHNOLOGY