



Keine Verlustzeiten mehr, durch die rechnergesteuerte

HESS-FORMATIC Korpus-Montagelinie

denn der manuelle Arbeitsaufwand beschränkt sich ausschließlich auf das Anstecken der Korpussteile.

- Taktgesteuerter Transport auf Wartestation
- opto-elektronische Maßabfragung beim Eintransport bei gleichzeitiger Maßübertragung und Größeneinstellung der Preßstation
- Eintransport, Preßzyklus einschließlich "Presse öffnen"
- Austransport und Abtransport-Einrichtungen

alle diese Takte sind automatisiert und zwangsläufig. Tempo und Zeit werden allein durch den Preßzyklus bestimmt.

Das Ergebnis: Bei nur 1-Mann-Bedienung volle Nutzung der Preß-/Montage-Kapazität.

HESS-FORMATIC KOPRUS-MONTAGELINIEN

Diese Montagelinien arbeiten linear, also in gerader Durchlaufrichtung. Sie sind für 1-Mann-Bedienung ausgelegt und sind die Montagelinien für die kommissionsweise Fertigung von Eckverbindungen mit Dübel, Feder, Lamello etc. Eine fließende Fertigung bei Vermeidung von Rüstzeiten, vor allen Dingen bei kommissionsweiser Fertigung erreichen Sie durch die opto-elektronische Maßabfrage mit automatischer Breiten- und Höhenverstellung der Preßstation in Verbindung mit den taktgesteuerten Werkstück-Zu-, Durch- und Austransport-Einrichtungen.

Die heutige Produktvielfalt zwingt zur Umkehr vom bisherigen Nur-Denken in Serien, Taktzeiten und Produktivitäten um jeden Preis. Die kommissionsweise Auftragsabwicklung drängt zur automatisierten Fertigung, wobei diese Entwicklung durch die Elektronik begünstigt wird. Neben der bedarfsgesteuerten Materialwirtschaft muß das oberste Ziel der flexiblen Produktion sein, die kommissionsbedingten kleineren Losgrößen kostengünstig und mit kurzen Durchlaufzeiten durchzuziehen.

Aus dieser Forderung heraus sind Maschinen und Anlagen mit hochentwickelter Technik entstanden, mit denen auch kleine Serien mit vielfältigen Varianten oder Einzelpositionen wirtschaftlich gefertigt werden können. Von HESS wurden Hochleistungs-Korpus-Montagelinien entwickelt, bei denen dem Arbeitsfluß sowohl bei der Serien-, als auch bei der Kommissionsfertigung höchste Priorität eingeräumt wurden.

Das heißt in der Praxis:

- Taktgesteuerter Transport des Werkstückes auf Wartestation
- Opto-elektronische Maßabfragung bei gleichzeitiger Maßübertragung und Größeneinstellung der Preßstation
- Eintransport, Preßzyklus einschließlich "Presse öffnen"
- Austransport und Abtransporteinrichtungen,

alle diese Takte sind automatisiert und zwangsläufig. Tempo und Zeit werden allein durch den Preßzyklus bestimmt.

Das Ergebnis: Bei nur 1-Mann-Bedienung volle Nutzung der Preß-/Montage-Kapazität.

WWW.HOCHLEISTUNGSMANN.COM