

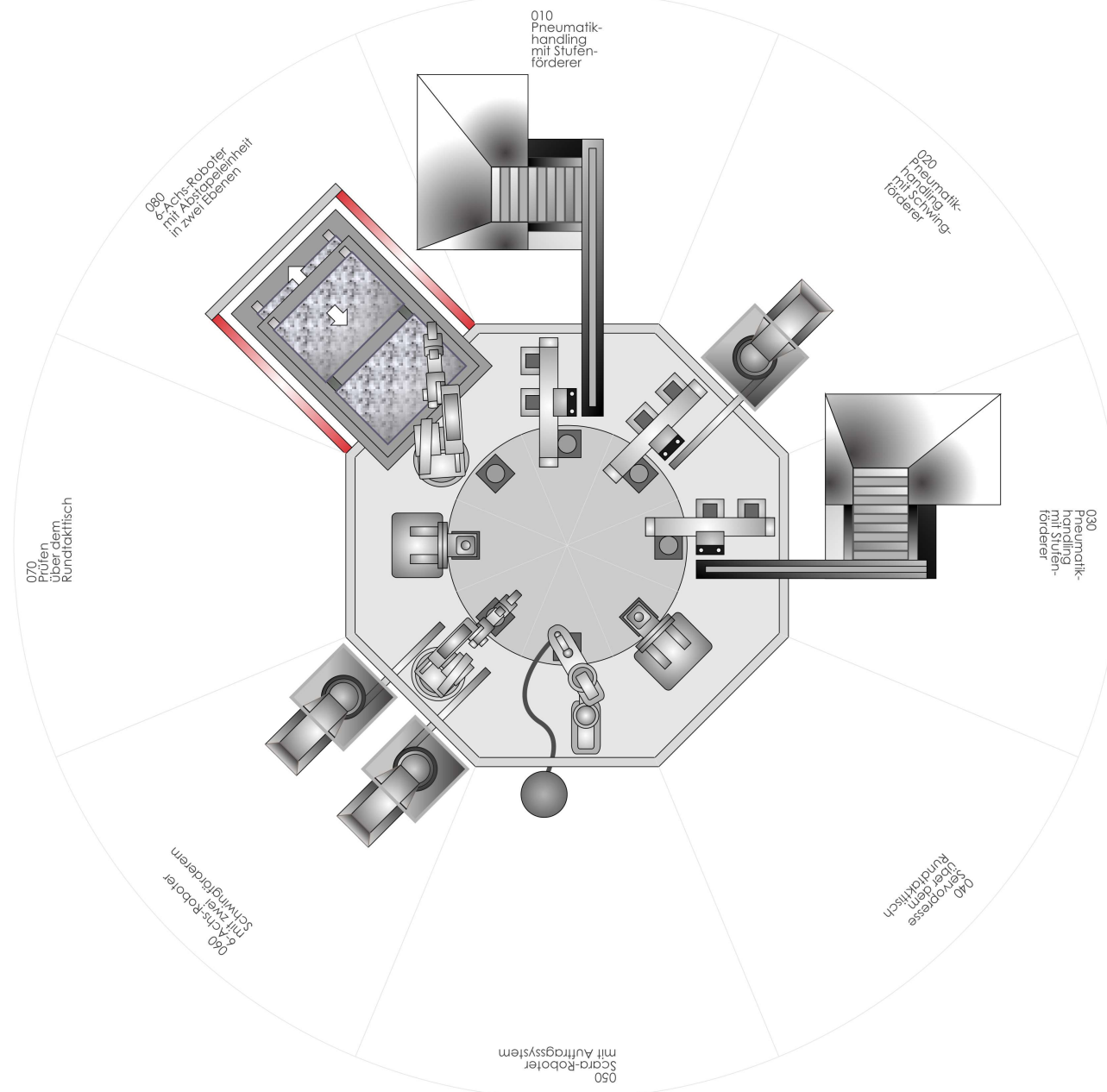
Fertigungsanlage für Kugelhahn Var. 220603



Herr Banmann

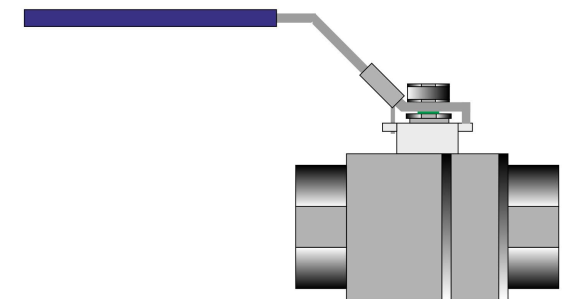
Herr Kundenname + Logo

- 010 Einlegen Gehäuse A
- 020 Einlegen Kugel
- 030 Einlegen Gehäuse B
- 040 Verpressen der Gehäuse
- 050 Montage von Sellelement und Ausrichtung der Kugel
- 060 Vorpositionierung des Stellhebels und Fixierung durch Schraube
- 070 Prüfstation
- 080 Bauteilabgabe



Technische Daten

Ausbringung:	2.347.380 Teile/Jahr
Belegungszeit:	207 Tage / Jahr
Schichtmodell:	1 Schicht je 7 Std
Maschinenverfügbarkeit:	> 90 %
Taktzeit:	0,5 Stück / 1 sek
Bedieneranzahl:	0,2
Aufstellfläche:	6m x 6m



Layout 01 für
Var. 220603
Stand xx.xx.20xx



Banmann
Grafik Service
Wiesengrund 6
D - 32351 Stemwede
Tel.: +49 15156068491
dima@banmann.com



Dieses Layout stellt den zur Zeit projektierten Lösungsweg dar. Technische Änderungen, die sich im Rahmen der Konstruktion ergeben, können den Platzbedarf beeinflussen! Wir behalten uns ausdrücklich vor, die technische Ausrüstung und die Prozesse der Anlage zu verändern, wenn dadurch Qualität und Leistung nicht beeinträchtigt werden. Der genaue Prozessablauf wird erst nach Abschluss der Konstruktion festgestellt und bekannt gegeben. Diese Technische Ausarbeitung ist vertraulich und nur für Ihre betriebsinterne Verwendung bestimmt. Wir behalten uns alle eigentums- und urheberrechtlichen Verwertungsrechte für unsere Angebote, Zeichnungen und anderen Unterlagen uneingeschränkt vor. Sie dürfen ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder veröffentlicht, vervielfältigt oder Dritten zugänglich gemacht werden.