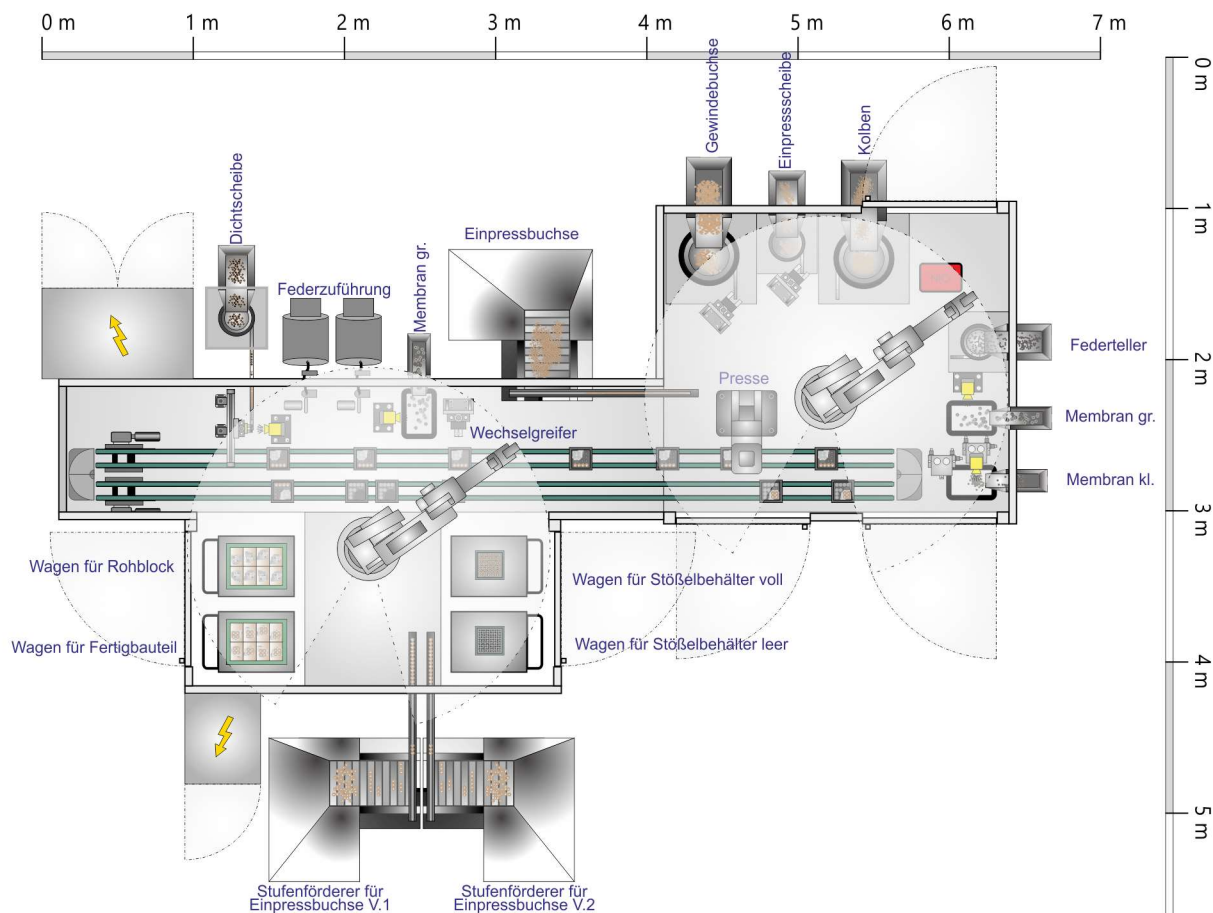
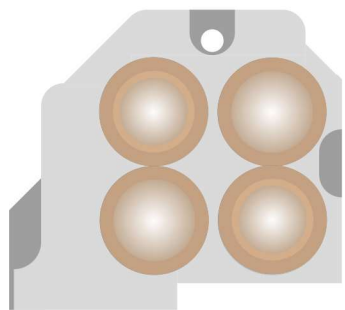


Fertigungsanlage für Pneumatikventil V.223



Herr Banmann

Herr Kundenname + Logo



Durchgang 1

Einlegestation
Bauteil auflegen
Stößel einfädeln
Dichtscheibe einlegen
Druckkammer V.1 auflegen
Druckkammer V.2 auflegen
Membran gr. einlegen

Montage-/ Presstation
Montage und Einpressen BG Einpressbuchse
Gewindebuchse
Einpressbuchse
Feder
Kolben
Membran kl.

Durchgang 2

Einlegestation
Bauteil wenden
Stößel einfädeln
Dichtscheibe einlegen

Montage-/ Presstation
Membran kl. einlegen
Einpressscheibe einpressen
Kolben einlegen
Membran gr. einlegen
Kolben begradigen
Federteller einlegen
Druckkammer einpressen

Durchgang 3

Einlegestation
Bauteil wenden

Montage-/ Presstation
Montage und Einpressen BG Einpressbuchse
Gewindebuchse
Einpressbuchse
Feder
Kolben
Membran kl.

Einlegestation
Bauteil entnehmen
Gewindebuchse in Endlage schrauben

Technische Daten

| | |
|-------------------------|----------------------|
| Ausbringung: | 92.570 Teile/Jahr |
| Belegungszeit: | 240 Tage / Jahr |
| Schichtmodell: | 2 Schicht je 7,5 Std |
| Maschinenverfügbarkeit: | >85 % |
| Taktzeit: | 1 Stück / 140 sek |
| Bedieneranzahl: | 0,5 |
| Aufstellfläche: | 6,5m x 5,5m |

Layout 02 für
V.223
Stand xx.xx.20xx



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

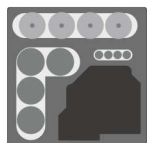
Dieses Layout stellt den zur Zeit projektierten Lösungsweg dar. Technische Änderungen, die sich im Rahmen der Konstruktion ergeben, können den Platzbedarf beeinflussen! Wir behalten uns ausdrücklich vor, die technische Ausrüstung und die Prozesse der Anlage zu verändern, wenn dadurch Qualität und Leistung 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.

Montageanlage für Pneumatikventil V.223

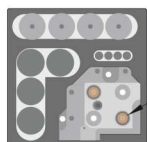


Herr Banmann

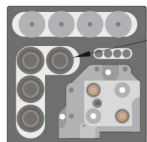
Herr Kundenname + Logo



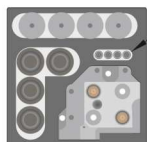
HAP 1
Bauteil auflegen
Stößel einfädeln
Dichtscheibe einlegen



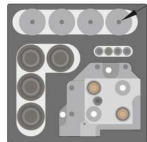
HAP 2
Membran gr. einlegen



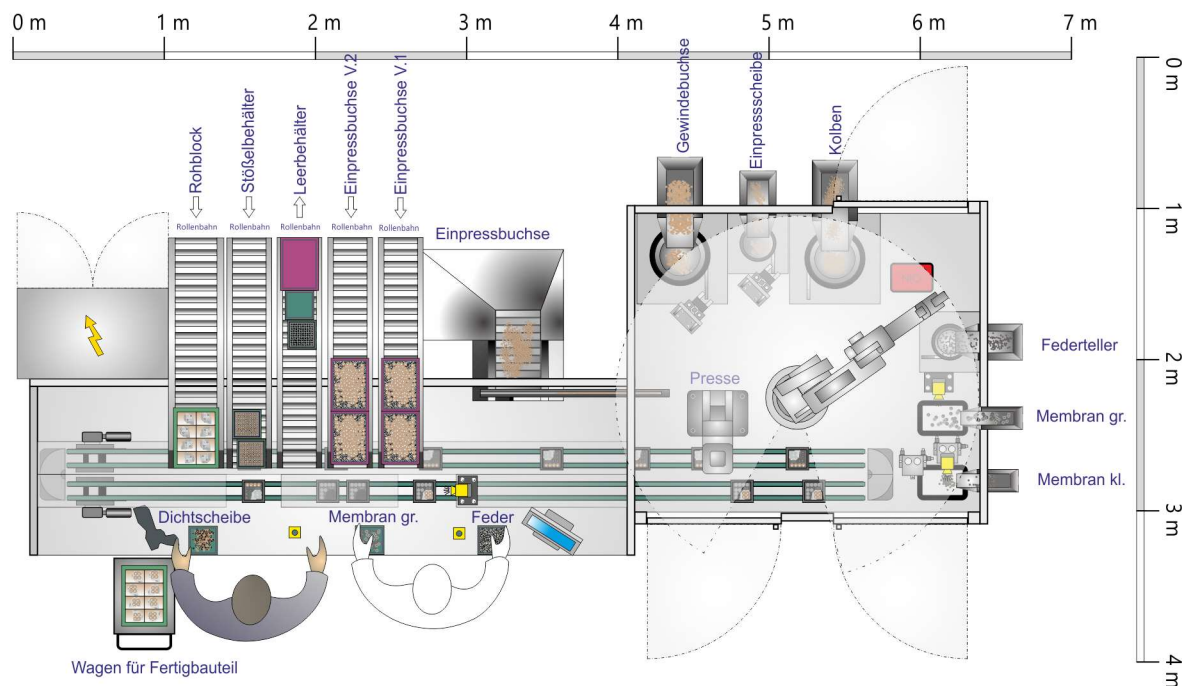
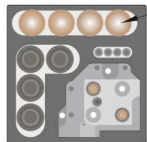
HAP 2
Federn einlegen



HAP 2
Federn einlegen



HAP 2
Druckkammer V.1 auflegen
Druckkammer V.2 auflegen



Technische Daten

| | |
|-------------------------|----------------------|
| Ausbringung: | 86.400 Teile/Jahr |
| Belegungszeit: | 240 Tage / Jahr |
| Schichtmodell: | 2 Schicht je 7,5 Std |
| Maschinenverfügbarkeit: | >85 % |
| Taktzeit: | 1 Stück / 150 sek |
| Bedieneranzahl: | 1 |
| Aufstellfläche: | 6,5m x 4m |

Durchgang 1

HAP 1
Bauteil auflegen
Stößel einfädeln
Dichtscheibe einlegen

HAP 2
Federn einlegen
Druckkammer V.1 auflegen
Druckkammer V.2 auflegen
Membran gr. einlegen

Montage-/ Pressstation
Montage und Einpressen BG Einpressbuchse
Gewindebuchse
Einpressbuchse
Feder
Kolben
Membran kl.

Durchgang 2

HAP 1
Bauteil wenden
Stößel einfädeln
Dichtscheibe einlegen

Montage-/ Pressstation
Membran kl. einlegen
Einpressscheibe einpressen
Kolben einlegen
Membran gr. einlegen
Kolben begradigen
Federteller einlegen
Druckkammer einpressen

Durchgang 3

HAP 2
Bauteil wenden
Nacharbeit

Montage-/ Pressstation
Montage und Einpressen BG Einpressbuchse
Gewindebuchse
Einpressbuchse
Feder
Kolben
Membran kl.
Gewindebuchse in Endlage schrauben

HAP 1
Bauteil entnehmen

Layout 03 für
V.223
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 betriebseigene 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.