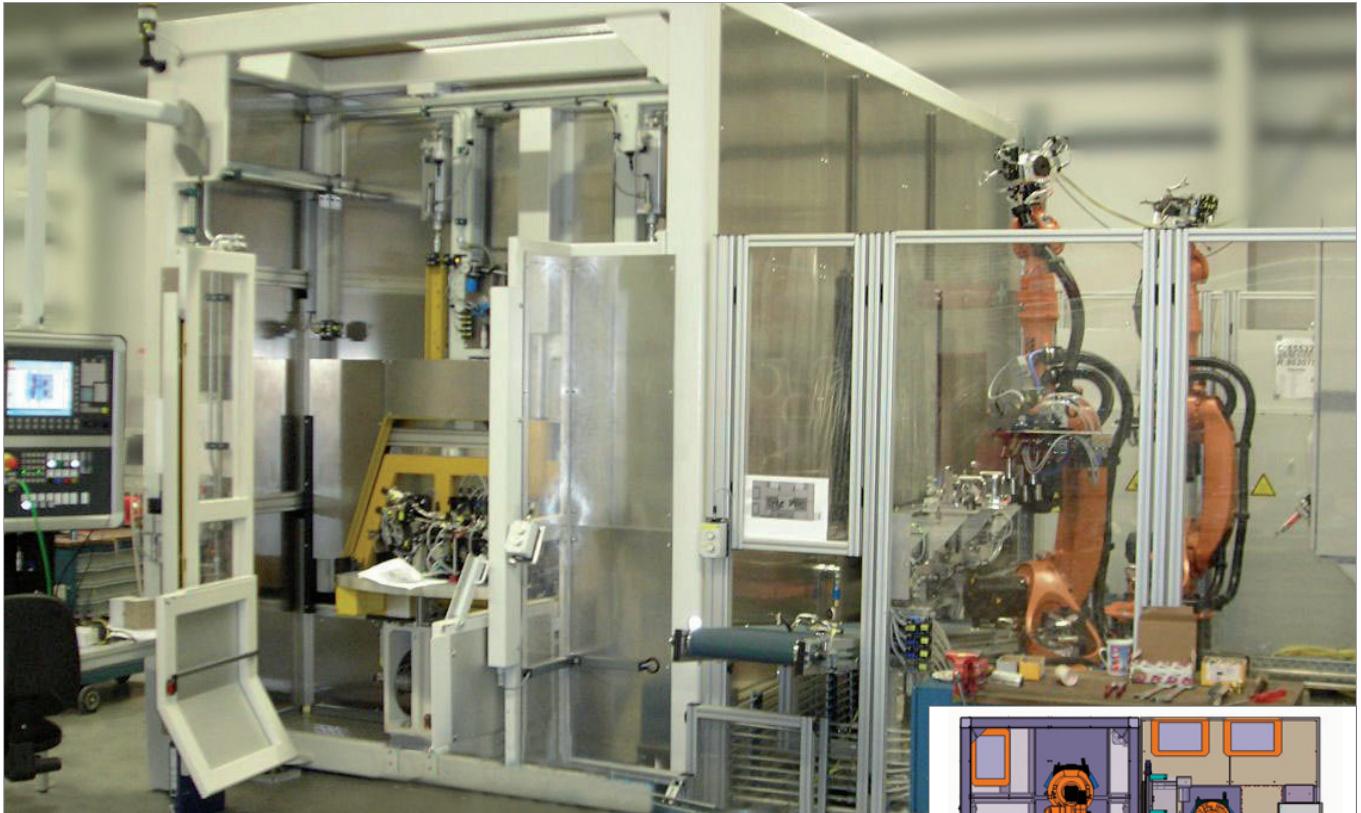


## Laser-Remote Anlage für die Automobilindustrie



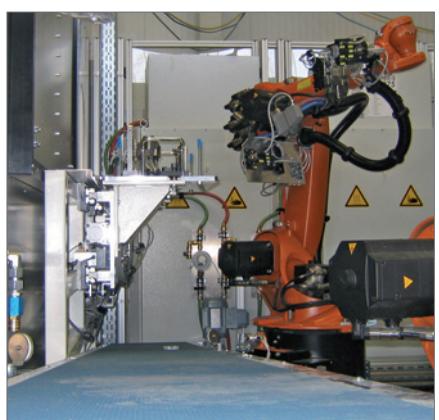
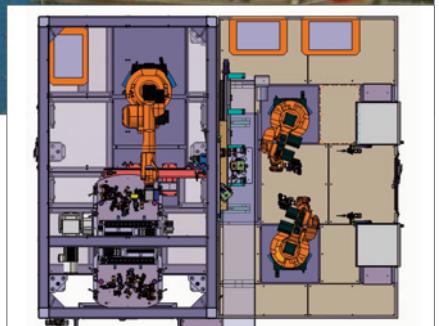
### **Die Aufgabenstellung:**

Anbauteile und Verteilerstücke müssen für einen nachfolgenden Lötprozess verlässlich an ein dünnwandiges Rohrleitungssystem angebunden werden.

### **Die Lösung von conntronic:**

Die Bauteile werden manuell in einer Spannvorrichtung eingelegt und automatisch gespannt. Ein Drehtisch bringt die Bauteile in eine Laser-Remote-Schweißstation. Mittels eines robotergeführten Remote-Kopfes mit integriertem Kamerasytem wird die Heftstelle betrachtet, der Laserstrahl positioniert und anschließend das Bauteil mit einem gepulsten Laserstrahl geheftet. Nach dem Heftprozess wird das Bauteil automatisch aus der Zelle transportiert und von einem weiteren Roboter übernommen. Dieser führt das Bauteil unter einer stationären Lötpastenstation hindurch und legt es final auf einem Ausschleusband ab.

Die Laserzelle ist mit schnell zu wechselnden Werkzeugen bestückt, so dass dank der Flexibilität des robotergeführten Schweißkopfes beliebig viele und unterschiedliche Bauteile geheftet oder alternativ final geschweißt werden können.



### **Technische Daten einer Anlage:**

Festkörperlaser:	Trumpf TruPulse 203. 300 W
Optik:	Trumpf PFO 20, f = 163, inkl. intelligente Cognex-Kamera 5100
Aufstellfläche, je Anlage:	2,5 x 6 m zzgl. Laser und Schaltschränke
Taktzeit:	abhängig von der Bauteilgeometrie

**Wir entwickeln auch für Ihre individuellen Anforderungen eine passende Lösung. Fordern Sie uns.**



## Lösungen im Schweißanlagenbau

### *ct-Leistungen*

- + Kundenorientierter Anlagenbau für wirtschaftliche Produktionsprozesse
- + Produkt- und Bauteilentwicklung
- + Service

conntronic Prozess- und Automatisierungstechnik GmbH  
Endorferstr. 13  
D-86167 Augsburg  
Telefon: +49 (0) 821 / 54 32 24 - 0  
Telefax: +49 (0) 821 / 54 32 24 77  
[www.conntronic.com](http://www.conntronic.com)

