



AUTOMATIONS-SYSTEME

KOMPAKTAUTOMATION LTM-CI

Schnell – Präzise – Smart

STIWA MECHATRONISCHE SYSTEME – IHR PLUG & WORK PARTNER FÜR OPTIMIERTE PRODUKTION

Als führender Hersteller in der Automatisierungstechnik ermöglichen wir mit unseren Produkten, Projekten und Dienstleistungen seit vielen Jahren optimierte Technologieintegrationen mit bestmöglicher Gesamtwirkung. Durch das gezielte Zusammenwirken von Mechanik, Software und Elektronik erzielen wir Produktionslösungen, die

größtmögliche Flexibilität, Standardisierung und Sicherheit gewährleisten. Unser Ansatz lautet dabei „kooperativ wachsen“ – wir begleiten unsere Kunden entlang ihrer gesamten Wertschöpfungskette. Ob Zuführ-, Handling-, Prozess- oder Automationsysteme: STIWA ist Ihr Partner für mechatronische Sonderlösungen!

KOMPAKTAUTOMATIONS-SYSTEME

STIWA-Kompaktautomationslösungen bedienen in der industriellen Fertigung modernste Montageeinheiten mit Taktzeiten im Sub-Sekundenbereich. Das LTM-CI-System überzeugt bei präzisen Kleinteil-Serien mit Bauteilgrößen von bis zu ca. 15 Millimetern.

Die Kompaktautomationslösung umfasst dabei den vollen Funktionsumfang auf geringstem Raum: Vom Grundaufbau über eine exakt zugeschnittene Zuführtechnik mit passendem Portalhandling bis zum Transfersystem inklusive gesamter Steuerungstechnik.

MECHANISCHER AUFBAU

Das LTM-CI-System ist modular aufgebaut und für die Kleinteilmontage optimiert.

1. Grundaufbau

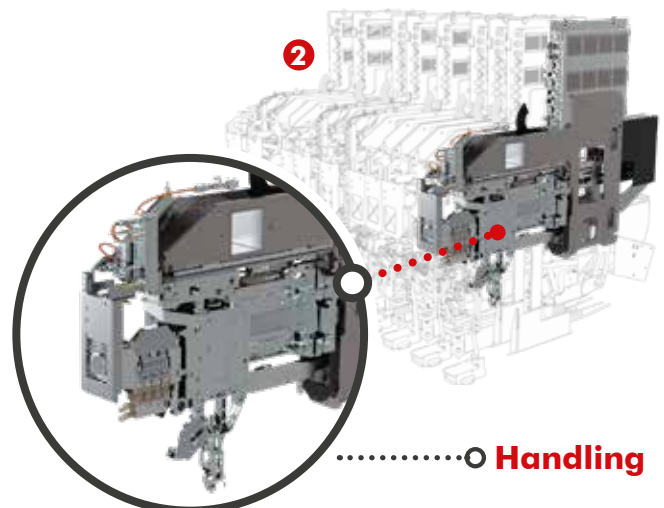
- » Je Einschub-Einheit sind alle erforderlichen Komponenten integrierbar und gewährleisten somit einen höchst flexiblen Einsatz.

2. Handling

- » Eine modulare Bestückung mit drei bis fünf Freiheitsgraden für maximale Flexibilität in der Montage.
- » Unterschiedliche Greifsysteme für individuelle Anforderungen

3. Transfersystem

- » Als Basis für den Hochleistungsbetrieb dient ein starr verkettetes Transportsystem. Dieses garantiert minimalste Werkstückträgerwechselzeiten.



INTELLIGENTES PRODUKTIONSMITTEL

Durch hoch performante Regelzyklen ist die Steuerung Ihrer Prozesse mit unseren Produkten in nahezu Echtzeit möglich. Die Vernetzung erfolgt mittels inkludierter Basissoftware. Die komfortable Integration sorgt für eine rasche Implementierung und optimierte Steuerung. Eine mögliche ERP-Anbindung für die Betriebs- und Produktdatenerfassung eröffnet weitere Analysemöglichkeiten und dokumentiert wichtige Parameter Ihrer Produktion.

IHR NUTZEN

STIWA Kompaktautomationen sind skalierbar, kombinierbar und individuell erweiterbar. Der wirtschaftliche Vorteil resultiert aus sehr kurzen Taktzeiten bei geringem Platzbedarf und gleichzeitig einfacher Bedienung. Das System ist auch für Sauberräume geeignet.



MERKMALE & FUNKTIONEN

Grundaufbau

- » Modularer Geräteaufbau
- » Werkstückträgertransfersystem mit getriebe- loser Antriebseinheit
- » Modulkasten
- » Stand-Alone-Lösung
- » Direkte Bedienung am Gerät selbst

Wiederverwertbarkeit

- » Einfache Anpassung und Adaptierung bei der Integration von bestehenden oder neuen Montageprozessen möglich

ZIELE & WIRKUNG

Technologieintegration

- » Laserschweißen
- » Pick and Place (Drei bis fünf Freiheitsgrade)
- » Schrauben
- » Einpressen
- » Beschriften
- » Prüfvorgänge
- » Messen

Qualität

- » Die hohe Genauigkeit stellt eine verlässliche Produktion bei geringsten Taktzeiten sicher

Flexibilität

- » 1 bis 24 Bearbeitungsmodule, flexible Zuführ- strategien, flexible Handling-Varianten und unterschiedliche Auswertemethoden

Traceability

- » Prozessergebnisse und Vorgabewerte jedes Produktionsschrittes werden einem definierten Produkt/Teil zugeordnet und dokumentiert.

Ergonomie

- » Sehr geringe Vibrations- und Geräusch- entwicklung
- » Sehr gute Zugänglichkeit für die Befüllung, Beschickung oder Montage



» Für Ihre spezifischen Anforderungen bieten wir Ihnen individuelle Schulungen und Beratung an.

OPTIONALES ZUBEHÖR

Portalhandling

- » Antriebe mit Linearmotoren
- » Individuelle Module für Dreh-, Schwenk-, Greif- und Saugprozesse abgestimmt auf die Anforderung der Produktion

Zuführtechnik

- » Zuführung mit Hoch- oder Schwingförderer
- » Zuführstrecke mit Stoppeinheit
- » Individuelle Teilebunker 2D-Zuführung
- » Zwei alternierend abgreifende Bahnen
- » Einsatz von einer oder zwei Kameras – je nach Taktzeitanforderung
- » Spaltfreie Übergänge – speziell für Kleinstteile

TECHNISCHE DATEN

Kompaktautomation	LINTRANS Modular LTM-CI
Taktzeit ab	0,55 Sek.
Positioniergenauigkeit	+/- 0,08 mm (Transportsystem)
Vertikale Belastbarkeit des Werkstückträgers	80 N ohne Unterstützung
Min. / Max. Modulanzahl	4 bis 6 System-Module 16 bis 24 Einschub-Module
Systemraster / Rastermaß	360 mm / 90 mm
Abmessungen Teile	bis Raumdiagonale 15 mm
Zuführungen	Teilebunker Hochförderer (z.B. Förderschnecke, Stollenhochtransport) Schwingförderer mit Schikanen und 2D-Kamerasystem (Auflicht/ Durchlicht) sowie Pufferstrecke mit Stoppeinheit
Bunkervolumen	von 0,1 bis 3,5 l
Eigengewicht	bis ca. 7.000 kg (konfigurationsabhängig)
Gerätelänge	von 2.575 bis 3.295 mm
Gerätetiefe	1.310 mm
Gerätehöhe	2.290 mm (exkl. Anbaukomponenten)
Geräuschemission	ca. 70 dBA (teileabhängig)
Spannungsbereich	3 x 400 V AC ± 5% 50/60 Hz

COMPLETELY INTEGRATED – darunter verstehen wir:

- » Flexible Plug & Work Lösungen – zugeschnitten auf Ihre Bedürfnisse
- » Die Beherrschung des IIoT (Industrial Internet of Things): Optimierte Technologie- und Systemintegrationen durch langjährige Erfahrung in der Herstellung und Vernetzung von Automationsanlagen
- » Sichere Prozesse bei bestmöglicher Gesamtwirkung und geringstem Gesamtkosten
- » Adaptive Produktion, die auf Grund der Vorprozesse in die Folgeprozesse situativ eingreifen kann
- » Umfassende Standardisierung – hohe Skalierbarkeit



Ihr Ansprechpartner

STIWA Automation GmbH
 Mechatronische Systeme
 DI (FH) Markus Hauer
 Salzburger Straße 52
 4800 Attnang-Puchheim

Tel.: +43 7674 603 - 6012
 Fax: +43 7674 603 - 214
 Mobil: +43 664 80 80 3712
 markus.hauer@stiwa.com
 www.stiwa.com