



Daimler AG Mettingen – Schweißen Hinterachsträger W204

Projekt: Schweißlinie mit Loch- und Messmaschine für Hinterachsträger W204

Auftraggeber: Daimler AG – Werk Mettingen und Hamburg

Technik: 4 Linien mit je 8 Zellensteuerungen S7-317-2DP mit dezentraler Peripherie ET200S, DP/DP Koppler, Diagnoserepeater, Pilz PNOZ Multi, 21 Motoman Handlings- und 17 Motoman Schweißroboter, Siemens OP012 zur Vor-Ort Bedienung, Vitronic, Bauteilmarkierung, Scanner zur Datenverfolgung.

Für die Mercedes C-Klasse wurden im Werk Mettingen und Hamburg in den Jahren 2007-2009 vier neue Schweißlinien für den Hinterachsträger W204 gebaut. Jede Schweißlinie bestehend aus: 4 Schweißzellen, 4 automatischen Schweißnahtinspektionszellen, einer Lochstanzanlage, einer Lasermessmaschine und produzieren 600 Träger je Schicht.



Die Einzelteile des Hinterachsträgers werden in mehreren einzelnen Schweißzellen zum kompletten Träger verschweißt. Dazu kommen Laser- und MAG Schweißtechnik zum Einsatz. In den Schweißnahtinspektionszellen werden die Schweißnähte per Laser kontrolliert, und automatisch nachgeschweißt. Die Lochmaschine stanzt Löcher für die späteren Anbauteile in den Träger. Besonderheit dieser Schweißlinien ist, dass die Maßhaltigkeiten der gestanzten Löcher mit an

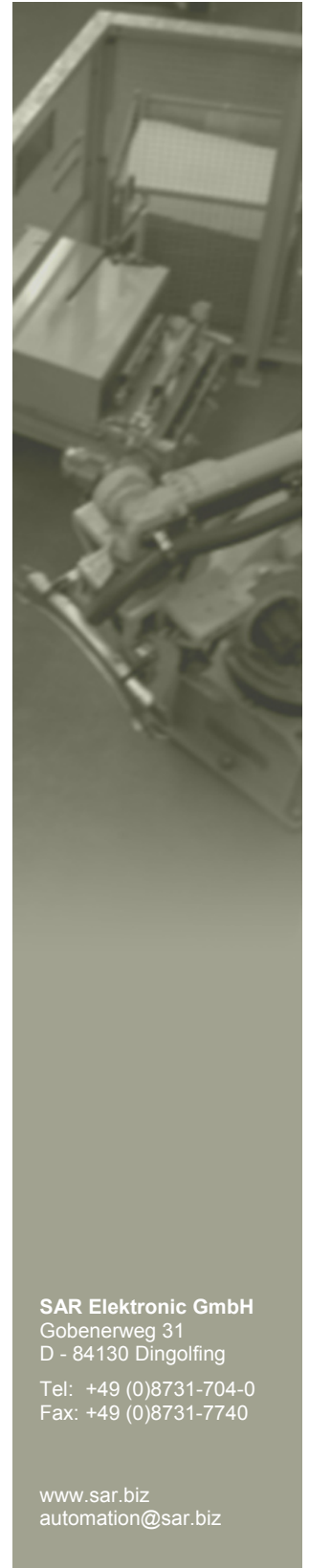
Roboter montieren Lasermessköpfen kontrolliert werden.

Die vollautomatischen Schweißzellen sind über Band- und Hängefördersysteme miteinander voll verkettet.

Die Träger sind mit DMC-Codes versehen, welche intern über eine PC basierende Datenbank verwaltet werden. Die Codes werden mit weiteren Qualitätskriterien an die zentrale Leittechnik gemeldet.

Daimler Chrysler AG		Datenkonzentrator	
Visualisierung	DMC	DMC ST #: <input type="text"/>	
	Maschine	DMC MAT: <input type="text"/>	
Datenbearbeitung			
Berechtigungen			
		DMC ST II	
		1204350210806313007051	10000001000000
		1204350210806313007061	10000001000000
		1204350210806313007071	10000001000000
		1204350210806318001233	10000001000000

Bei Ausfall der Handlingsroboter gewährleisten Notstrategien auch noch eine Verfügbarkeit der Anlage durch manuelles Be- und Entladen durch zusätzliches Personal.



SAR Elektronik GmbH
 Gobenerweg 31
 D - 84130 Dingolfing
 Tel: +49 (0)8731-704-0
 Fax: +49 (0)8731-7740

www.sar.biz
 automation@sar.biz