

# GCell Multipin Press Fit

## Kraft-Weg-überwachtes Einpressen von Multipin Stecker in Leiterplatte

Die Gcell ermöglicht ein "Kraft-Weg" überwachtes Einpressen von Multipin-Steckkontakten. Die Gcell ist konstruktiv so aufgebaut, dass alle auftretenden Kräfte symmetrisch auf die Fügepartner wirken. Vier robuste Mehrfachrollenführungen sichern einen homogenen Krafteintrag. Dieser wird über den Weg auf den vorgegebenen Soll-Wert aufgebracht.

Die Gcell ist halbautomatisch für manuelles Be- und Entladen in Schubladentechnik aufgebaut. Ein Datamatrixcode kann oben bzw. unten auf der Leiterplatte gelesen werden. Der obere und untere Werkzeugsatz kann nach dem "POKA YOKE" -Prinzip (verwechselsicher) für neue Stecker- PCB Konfigurationen innerhalb weniger Minuten vom Bediener gewechselt werden.

## Vorteile Maschine

Als Schublade oder Rundteller  
Geringer Flächenbedarf  
Umfassende Prozesskontrolle  
Flexibles Werkzeugwechselsystem POKA YOKE  
Anbindung an MES möglich  
Ergonomie Bedienbarkeit

## Vorteile Prozess

Vibrationssichere Verbindung  
Sicherer Prozess  
Kein Lot, keine Silikonproblematik  
Kurze Zykluszeiten

## Prozessablauf

### Schublade:

Manuelles Einlegen der Stecker  
Manuelles Einlegen der PCB  
Manuelle Schublade schließen  
Automatisches Verriegeln  
Datamatrixlesen  
MES Abgleich  
Fahrt in die Pressposition  
Pressvorgangelektrische Pin-Prüfung  
Abgleich MES: i.O./n.i.O.  
Schublade öffnet automatisch  
Manuelle Bauteilentnahme

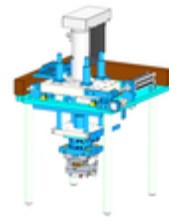
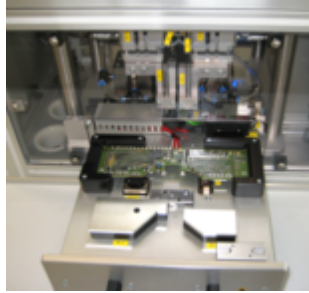
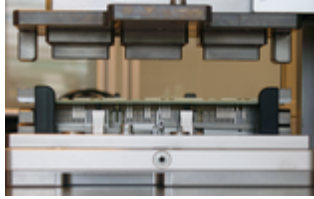
Gesamtzykluszeit: 12 bis 20 Sek. (Bauteilabhängig)

### Rundteller:

Manuelles Einlegen der Stecker  
Manuelles Einlegen der PCB  
Start-Button betätigen  
Datamatrixlesen  
MES Abgleich  
Automatisches Einschwenken  
Fahrt in die Pressposition  
Pressvorgangelektrische Pin-Prüfung  
Abgleich MES: i.O./n.i.O.  
Automatischer Schwenk zur Entnahmeposition  
Manuelle Bauteilentnahme

Gesamtzykluszeit: 8,5 bis 10 Sek. (Bauteilabhängig)

## Impressionen



## Downloads

[Technische Spezifikationen](#)

