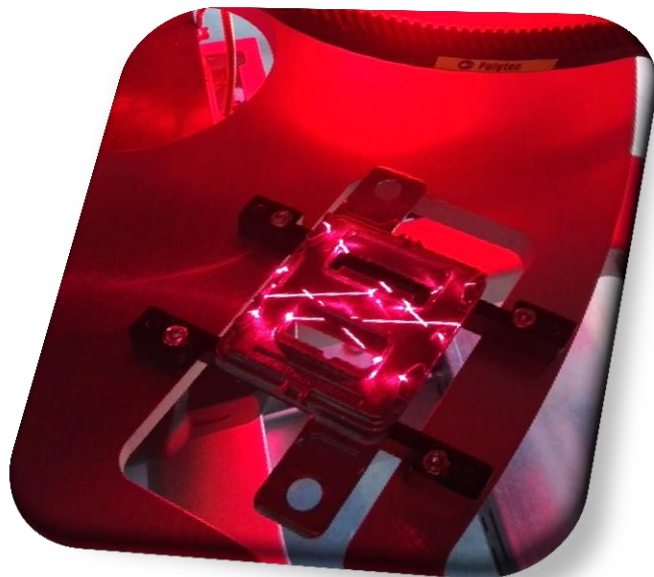


Feladata

A berendezés félautomata működésű öntvényellenőrző gép. Feladata a kézzel beadagolt munkadarabok alak- és felületellenőrzése, valamint a nem megfelelő darabok kiválogatása. Működésének fontos részét képezi a többfészkes kialakítású körasztalos mechanizmus, melynek köszönhetően 7 mérőpozícióban egyidejűleg történik a munkadarabok vizsgálata. A kiértékelés eredményétől függően a berendezés elkülöníti azokat a darabokat, amelyek a minősítés során nem feleltek meg a kritériumoknak.



A képzett szakembereink által tervezett és kivitelezett berendezés 70 különböző paraméter vizsgálatára és mérésére ad lehetőséget, beleértve a benyomódások, repedések, szennyeződés, anyagtöbblet, anyaghiány és porozitás detektálását.

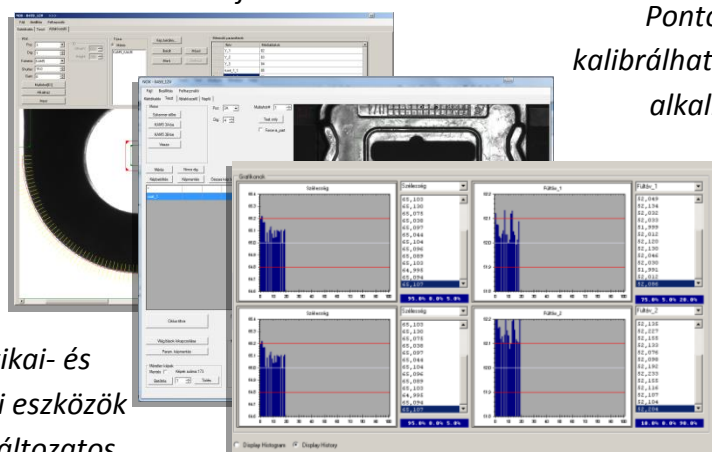
A 3D mérések eredményeképpen akár 50 µm-es hibák is kimutathatók.

A mérőgép ciklusideje meqközeliítőleq 5000 db / műszak.

Statistika készítése a selejtdarabokról.

Felhasználói szintektől függő jogosultságok.

Különböző optikai- és világítástechnikai eszközök alkalmazása a változatos felületi hibák kimutatására.



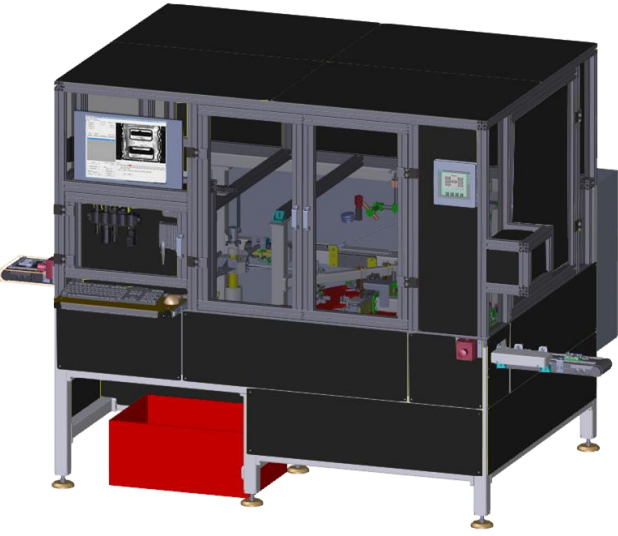
Pontos és hiteles kalibrálhatóság kaliberelem alkalmazásával.

Gyors és egyszerű tőrésmező módosítási és korrekciós tag állítási lehetőség.

Távoli elérés biztosítása az azonnali problémamegoldás érdekében.

Az operátor a műszak megkezdésekor három egyszerű lépésben indíthatja el a mérőgépet, amely a vezérlés bekapcsolásából, az üzenetek nyugtázásából és a mérőprogram indításából áll. Ezt követően nem kell mást tennie, mint manuálisan a behordó szalagra helyeznie a munkadarabokat.

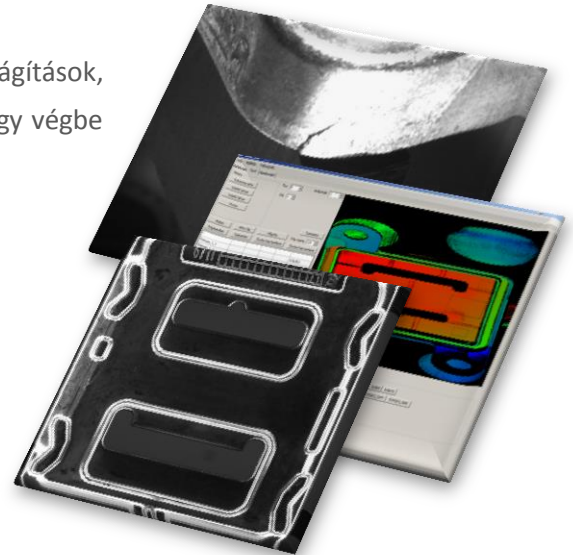
A kapuzó mechanizmusok által adagolt munkadarabok egyenként léphetnek a gépbe, biztosítva ezzel a torlódásmentes anyagáramlást. A behordó szalag felett elhelyezett kamera feladata, hogy meghatározza a termék típusát és az orientációját. Amennyiben a minősítés megfelelőnek találta a darabot, a kapuzó továbbengedi a berakó mechanizmus felé, ahol a manipulátor szívófeje bemozgatja a főkoszorú fészkebe, ezzel feltöltve a mérőhelyeket.



Minden egyes koszorúlépés egy-egy mérőpozíciót jelent, ahol a speciális világítások, ipari lézerek, megapixel kamerák és 3D scan kamerák alkalmazásával megy végbe az alábbi paraméterek és hibatípusok mérése és detektálása:

- Fültávok és geometriai méretek mérése 0,1 mm-es pontossággal.
- Nyomáspróba jelölés és fészekszám azonosítás.
- Leváló- és kihajló sorják, anyagtöbbllet,
- Hajszal- és melegrepedések,
- Szerszám nyomok, felületi deformitás,
- Benyomódás, porozitás,
- Kitörés és anyagtöbbllet

detektálása.



Amennyiben a részminősítések összegzése alapján a munkadarab megfelelt a kritériumoknak, a segédkoszorú vákuumos megfogója a kihordószalagra ejti a munkadarabot. Nem megfelelő minőség esetén továbblép, majd a selejttároló felett engedi el a terméket. A dolgozó a gép aktuális állapotáról nem csupán a toronylámpa segítségével, de a HMI kijelzőjén megjelenő üzenetek valamint a PC-s kiértékelő program információi által is tájékozódhat.

