



WOLF OPTİK KALİTE KONTROL MAKİNESİ

Ağırlık	1150 kg
Makine Boyutları	175 x 186 x 220 cm
Kapasite	500-1000 adet/dakika
Ürün Çeşitleri	Somunlar, Bağlantı Parçaları, Rondelalar, Burçlar ve Halka geometrili parçalar
Kontrol Çeşitleri	Dış formu, Boyutsal ve Hurda
Çalışma Aralığı	Ø40 mm (şaft çapı) & 50 mm (şaft boyu)
Ön Yükleme	Sarsak, Lineer veya Çanak Vibratör
PLC Grubu	Beckhoff
Ölçü Kontrolü	7 adet Yüksek Çözünürlüklü Optik Kamera
Hassasiyet	20 µ
Güç	4 KVA
Akım	10 A
Hava Basıncı	6 bar
Voltaj Aralığı	380 V- 3 Faz - 50 Hz

Kontrol edilen boyutsal ölçüler	İç çap ölçümü, dış çap ölçümü, iç çapak kontrolü, yarık kontrolü, deformasyon kontrolü, gövde boyu kontrolü, dış açısı kontrolü, dış hatvesi kontrolü, anahtar ağızı sıyırma kontrolü, üst kaynak lülesi (memesi) veya çentik kontrolü, altta yer alan çatlak kontrolü, üst form kontrolü (torx, altigen, logo vb.), dış iç çapı, dış üst çapı
--	--



WOLF OPTİK KALİTE KONTROL MAKİNESİ

ÇOK ÇEŞİTLİ ÜRÜN KONTROL İMKÂNI

Özelleştirilmiş fonksiyon kütüphaneleri ve esnek kullanıcı ara yüzü tasarımı, dairesel yada köşeli ürünlerin ölçüm parametrelerinin kolayca ayarlanmasını sağlar. İçerisindeki standart olan ölçüm parametrelerine ilave olarak, flanşlı/kaynak memeli somunların ölçümleri yapılabilenkte, fiberli somunlar ve iç/dış kenarlarda deformasyon oluşan ürünler incelenebilmektedir.



YÜKSEK ÖLÇÜM HASSASİYET

Yüksek çözünürlüklü kameralar ve özel ışık tasarımı, kullanılan ölçüm araçlarına bağlı olarak 20µ ölçüm hassasiyeti sağlar.

HIZLI MODEL DEĞİŞİMİ

Kullanıcı dostu ve geri bildirimli ara yüz ve manuel ayar imkanı hızlı model değişimine imkan verir.



ÜRÜN TAKİBİ

Beckhoff PLC tabanlı otomasyon alt yapısı ile her ürün takip edilerek hatalı ürünlerin sağlam ürünlerin içine karışmaması sağlanır.

YÜKSEK KAPASİTE

Ürün özellikleri, parametre ve fonksiyon sayısına bağlı olarak dakikada 500-1000 kadar ürün kontrol edilmektedir.

ÖZELLEŞTİRİLMİŞ FONKSİYON KÜTÜPHANESİ

Esnek yazılım sayesinde her kamera için ayrı iş tanımlamaları yapılabilir. Bu iş tanımlarında istenen ölçüm ve kontrol için uygun fonksiyonlar eklenip çıkarılabilir yada devre dışı bırakılabilir. Böylece aynı fonksiyon birden fazla ölçüm için kullanılacağı gibi farklı ölçümler için de kullanılabilir. Doğru bölgelendirme yapılabilmesi ve daha kararlı ölçümler alınması için sınırsız fikstür noktaları tanımlanabilir.

İncelenebilecek bazı hata tipleri aşağıda listelenmiştir:

İç/dış çap, iç yada dış kenar hatları üzerindeki biçim bozuklukları, çatlak, kırık, ölçümsel kontroller, dış açısı, dış, adımı, altı köşe kontrolü, kaynak memesi kontrolü, torks/altı köşe/köşeli ürünlerde biçim kontrolleri

ESNEK PLATFORM

Müşteri talerplerine ve ürüne bağlı olarak istasyon sayıları/konumları/ özellikleri değiştirilebilir.

Bizimle İletişime Geçin



- Atatürk Organize Sanayi Bölgesi
10010 Sokak No: 21/1 Çiğli 35620 İzmir, Türkiye
- +90 232 325 00 08
- info@nrmmuhendislik.com.tr
- www.nrmmuhendislik.com.tr
- nrm-muhendislik