



Zautomatyzowane stanowisko testujące

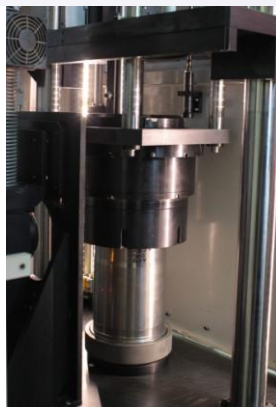
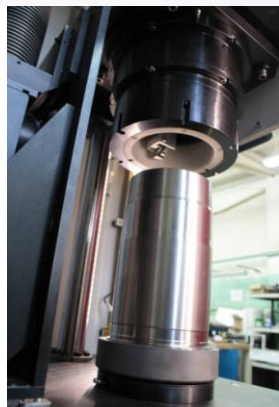
- ▶ Urządzenie przeznaczone jest do wykrywania wad powstałych w procesie produkcji tulei cylindrycznej w wyniku wielorakich operacji technologicznych np.: honowaniu, szlifowaniu, za pomocą sondy wytwarzającej prądy wirowe
- ▶ Prace operatorskie zostały ograniczone do włożenia elementu testowanego na gniazdo, zamknięcie kurtyny następuje automatycznie
- ▶ Dzięki zastosowaniu specjalnych surowców do wytworzenia poszczególnych elementów oprzyrządowania maszyna nie wprowadza mechanicznych uszkodzeń na powierzchniach elementu testowanego
- ▶ Urządzenie wykrywa wady i rysy o ściśle określonych parametrach zdefiniowanych w ustawieniach maszyny
- ▶ Stanowisko przeznaczone jest do testowania różnych typów tulei. Na życzenie klienta możemy przygotować gniazda pod różne średnice rur
- ▶ Urządzenie ma możliwość badania cylindrów o zmiennych średnicach wewnętrznych
- ▶ Znakowanie laserem obejmuje: teksty, znaki logo, kod Data Matrix

- ☑ Wysoka skuteczność
- ☑ Obsługa operatorska ograniczona do minimum
- ☑ Prace konserwatorskie ograniczone do minimum
- ☑ Wysoki stopień ochrony operatora
- ☑ Bardzo wysoka dokładność pomiaru

pro-
ZAP

Ostrów Wielkopolski
Grupa Introl

DT-6/ PRO_10042



Opis pracy maszyny

Operator umieszcza testowany element w gnieździe. Następuje rozpoznanie obecności i rodzaju tulei oraz zamknięcie kurtyny bezpieczeństwa. Oprzyrządowanie górne blokuje badany element, a oprzyrządowanie dolne rozpędza go do prędkości wynoszącej około 1900 obr/min. Następnie w jego wnętrzu pionowo w dół wprowadzana jest sonda z prędkością 1800 mm/min, która za pomocą prądów wirowych sprawdza czy na badanej powierzchni nie występują różnego typu wady. Po przeprowadzonym badaniu następuje laserowe znakowanie kodem Data Matrix oraz znakami alfanumerycznymi.

Wytwarzanie prądów wirowych następuje dzięki sondzie wprowadzanej w przewodnik. Sonda ta wytwarza pole magnetyczne, które powoduje powstanie prądów wirowych w materiale badanym. Prądy te wytwarzają swoje własne pole elektromagnetyczne, które generuje sygnał w sędzi badawczej. Jeżeli występują zakłócenia to oznaczają, że w badany materiał posiada defekt.

Specyfikacja techniczna

- ▶ Ciśnienie powietrza doprowadzanego 6 bar
- ▶ Prąd znamionowy 11,5 A
- ▶ Częstotliwość prądu 50 Hz
- ▶ Napięcie zasilania 400 VAC
- ▶ Sterownik PLC Siemens S7313
- ▶ Detektor mikropęknięć firmy Foerster

Wydajność:

- ▶ **52 sekundy** – czas trwania testu wraz ze znakowaniem, czas uzależniony od wysokości tulei, możliwość redukcji parametru do 32 sekund
- ▶ **rysy** – dokładność pomiaru: G= 0,4mm L=10mm S=0,2 i dla S=0,05
- ▶ **otwory** - o głębokości 0,4 i średnicach: $\varnothing 0,5$ i $\varnothing 0,2$

