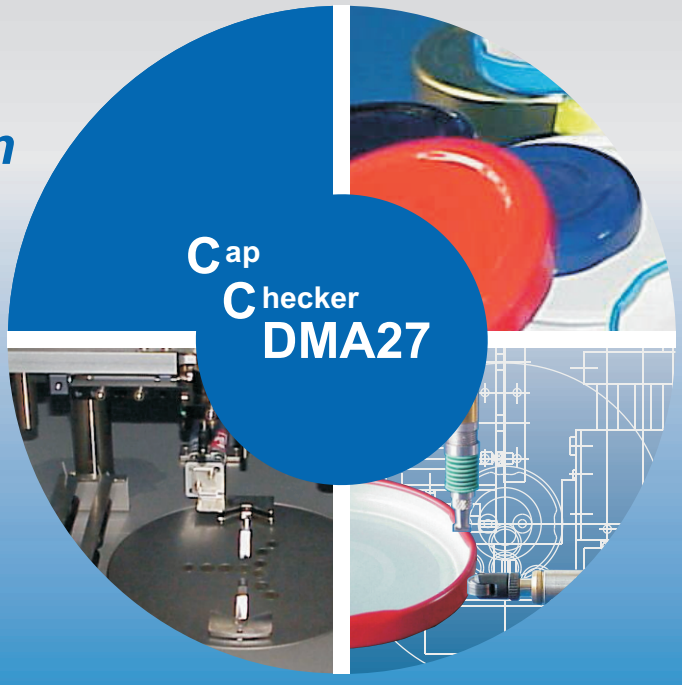
39 Merkmale in 45 Sekunden



MFP

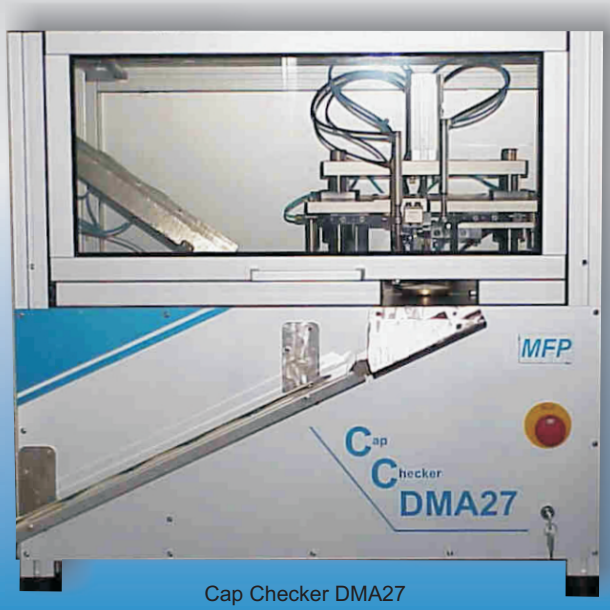
Informations-Management

Prozess-Überwachung

Qualitäts-Sicherung

Ideen für Ihren Erfolg

Cap Checker DMA27



Cap Checker DMA27

Ihre Aufgabe

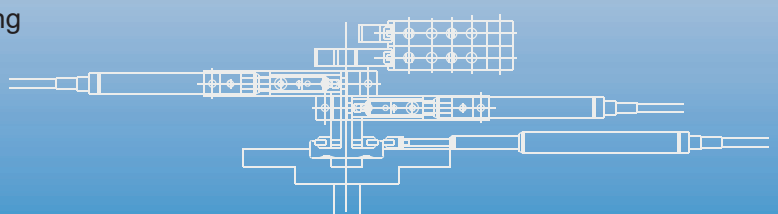
Nockendrehverschlüsse zur Qualitätssicherung und Produktionskontrolle schnell und umfassend vermessen.

Unsere Komplettlösung

Der Messvollautomat Cap Checker DMA27 für Deckel mit Durchmessern zwischen 30-115 mm und Höhen zwischen 7-15 mm mit einfacher Umrüstung in drei Durchmesserbereichen.
Durch die vorteilhafte Konstruktion und unser modulares Softwaresystem UMAS können wir Ihnen ein Gerät mit vielen Vorzügen und kürzester Amortisationszeit anbieten.

Ihre Vorteile auf einen Blick

- ☑ vollautomatische Vermessung kompletter Prüflose mit sortierter Ablage
- ☑ gleichzeitige Aufnahme aller relevanten Maße wie Nockendurchmesser, Nockenhöhe, Compoundhöhe, Caphöhe und -durchmesser, Unterlappung usw.
- ☑ hohe Genauigkeit durch Präzisionssensoren
- ☑ wartungsarme Mess- und Steuertechnik
- ☑ einfache und sichere Bedienung auch durch ungeschultes Personal
- ☑ schnelle und zuverlässige Messwertaufnahme und -abspeicherung
- ☑ Datenbankanbindung für flexible Messdatennachbereitung
- ☑ antistatisch und lebensmittelverträglich
- ☑ geringe Abmessungen BHT ca. 750x700x500



Messvorgang

Die Schraubdeckel werden aus dem Magazin gestoßen und über einen Profilsensor geführt. Nach der Positionierung auf dem Drehteller wird der Messkopf abgesenkt.

In Messposition fahren alle Messsensoren pneumatisch aus und werden an den Prüfling angestellt. Während einer Umdrehung erfolgt die Aufnahme aller Maße und Winkelbezüge und ihre Auswertung. Die Messergebnisse werden angezeigt und die Messdaten auftragsspezifisch abgespeichert.

Messtechnik

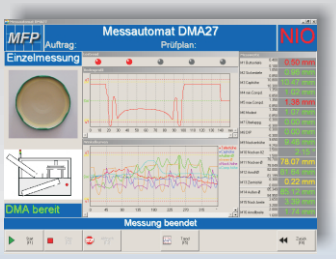
Durch die Verwendung spezieller Sensoren ist der Mess-automat auf die Anforderungen der Deckelvermessung abgestimmt.

Je nach Messgröße kommen induktive oder inkrementale Präzisionsmesstaster und Winkelaufnehmer zum Einsatz.

Geringe Messkräfte durch pneumatisch abgestimmte Kraftbelastung ermöglichen auch bei weichem Com-pound unverfälschte Messwerterfassung.

Ein Zusammendrücken des Compounds wird vermieden.

Antastung



Messmenue

Messkurven

Die dynamische Vermessung mit über 5000 Messpunkten liefert wichtige Erkenntnisse über das Bodenprofil sowie über alle Konturen am Umfang des Caps.

So können Unregelmäßigkeiten im Compound, in Nockenform und Nockenwinkel oder bei der Anrollung sofort erkannt und Maßnahmen für die Produktionskorrektur ergriffen werden.

39 Merkmale in einer Messung

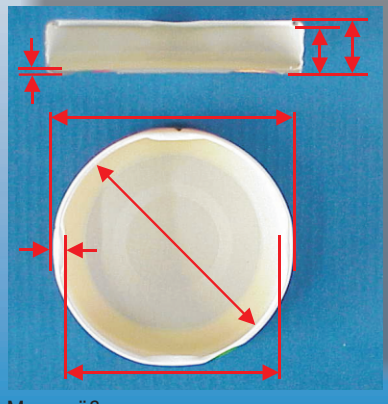
Alle relevanten Maße wie Deckel- und Nockenhöhe, Außen- und Nockendurchmesser, Compoundhöhe und -überdeckung, Nockenbreite und weitere Größen werden in nur einem Prüflauf erfasst.

Darüber hinaus wertet der Cap Checker DMA27 die Sicken- und Buttontiefe aus.

Datenmanagement

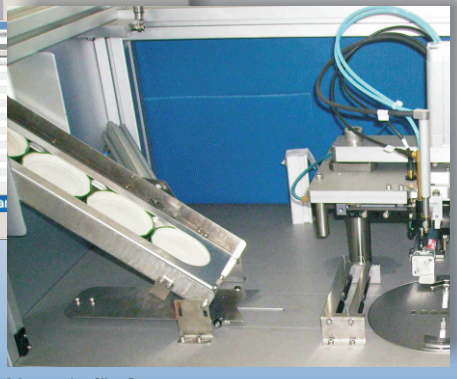
Im Datenbanksystem Ihrer Wahl werden Aufträge, Prüf- und Kalibrierpläne in übersichtlicher Form verwaltet.

Die Messergebnisse werden in auftragsspezifischen Tabellen zur Weiterverarbeitung abgespeichert.



Messgrößen

Prüfplan



Magazin für Caps

Anpassung an Ihre Umgebung

Das flexible Magazinsystem legt die Prüflinge sortiert ab.

Auf Wunsch werden andere automatische Zuführungen adaptiert und Modifikationen hinsichtlich der Prüflings-geometrie vorgenommen.

MFP - mehr als 25 Jahre Erfahrung

Haben wir Ihr Interesse geweckt?

Dann haben wir noch weitere Informationen für Sie.

Unser Team steht Ihnen gern für Auskünfte zur Verfügung.

Technische Änderungen vorbehalten.

MFP Messtechnik und Fertigungstechnologie GmbH

An der Corvinuskirche 22-26
D-31515 Wunstorf

Tel.: 05031 13790
www.mfp-messtechnik.de

PDF.04.13