

Kleinteilemessung

Vollautomatische Messvorrichtung zum Messen von Kleinteilen. Diese werden in den Schwingförderer der Vorrichtung als Schüttgut eingefüllt. Über den Schwingförderer wandern die Teile unter eine Kamerastation, die Typ und Lage der Teile kontrolliert. Falsche Typen und falsch orientierte Teile werden ausgeschleust und in den Fördertopf zurückgeführt.

Die Messvorrichtung ist für unterschiedliche Teile ausgerüstet. Die Umrüstung erfolgt manuell durch den Austausch des Messkopfes und durch einen Wechsel der Prüfprogramme.

Es werden Durchmesser und Längen an den Teilen gemessen. Anhand des Messergebnisses erfolgt eine Klassierung in IO und NIO Teile. Diese werden über Sortierklappen in entsprechende Kästen geleitet und können dann sortenrein entnommen werden.

Die komplette Ablaufsteuerung erfolgt über eine Siemens SPS. Diese ist auch mit dem Fördersystem gekoppelt, um dieses im Bedarfsfall abzuschalten. Die Auswertung wird mit einer Messsäule ausgeführt. Eine Aufrüstung mit einem Messrechner ist möglich.

Messverfahren: taktil, pneumatisch, Kamera, Laser

Merkmale: Durchmesser, Längen, Form, Kontur, Sortieren nach Klassen

