

3D KOMPAKT PRÜFGERÄT PG3



DIE PRÜFTECHNIK

Im Rahmen von Produktionssteigerungen werden auch die Qualitätskontrollen in Genauigkeit und Schnelligkeit angepasst. Unser mobiles und universelles 3D Kompakt Mess- und Prüfgerät PG3 trägt durch die dreidimensionale Prüfung mittels 3D-Sensor zur Optimierung Ihrer Produktqualität bei.

Der im Tischgerät eingebaute, berührungslose 3D-Sensor liefert sofort vollständige Oberflächendaten in realen Maßeinheiten auf wenige Mikrometer genau und kann deshalb zu Erstmessungen, Entwicklungsarbeiten und Stichprobenkontrollen in der Fertigung genutzt werden. Das Prüfgerät besitzt eine Werkstückverwaltung und kann in kürzester Zeit vom Nutzer auf die Messung verschiedenster Bauteile eingestellt werden. Die Objektbewegung erfolgt motorisiert.

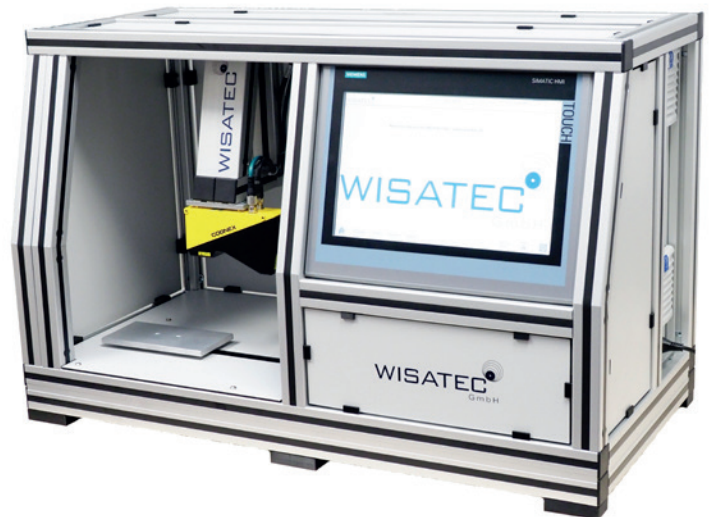
Die Möglichkeiten der Prüfung von Merkmalen wie beispielsweise Ebenheit, Länge, Breite, Höhe, Durchmesser, Volumen und Anwesenheitsprüfung unterstützen den Anwender bei der Umsetzung einer Null-Fehler-Strategie.

Highlights

- Präzises, berührungsloses und zerstörungsfreies Messen
- Investitionssicherheit
- Schnelle Anpassung auf ein neues Bauteil
- Durch die kompakte Bauform ist ein geringer Platzbedarf notwendig und ein mobiler Einsatz möglich
- Hohe Messgenauigkeit und schneller Messvorgang
- Automatische Speicherung der Messdaten zur schnelleren Dokumentation
- Minimale Umrüstzeiten
- Wartungsarm und hohe Verfügbarkeit

ANWENDUNGSBEISPIELE

- Messen von Höhen und/oder Schiefen von Komponenten
- Ebenheitsprüfung
- Texterkennung (Lesen von geprägten oder vorstehenden Zeichen)
- Detektion von Oberflächenfehlern
- Anwesenheitsprüfung (Erfassen fehlender Objekte in Behältern oder Packungen durch Prüfen der Höhe)
- Volumenberechnung, z.B. zur Portionskontrolle
- 2D Maßprüfung, u v m.



FUNKTIONSWEISE

Die Messung erfolgt mit einem Laser-Profilesensor. Die zu vermessenden Werkstücke werden manuell auf einen Werkstückträger positioniert und der Messvorgang wird gestartet. Dabei wird das Werkstück motorisch unter dem Laser-Profilesensor verfahren und die Messwerte aufgenommen. Anschließend wird das Werkstück wieder zur Ausgangsposition gefahren. Im Hintergrund werden die Berechnungen der Mess-/Prüfdaten ausgewertet und auf einem 15" Touchscreen angezeigt. Optional können alle Messdaten protokolliert werden.

Bedienung

Einfache Bedienung über eine menügeführte Struktur, via Touchscreen.

Parametersatzverwaltung

Die einmal eingegebenen Maße und Toleranzen können in einem Parametersatz gespeichert und bei einem Umrüstvorgang durch die Eingabe einer Nummer wieder aufgerufen werden.

Messdatenarchivierung

Über Parameterwerte können Messergebnisse als Archivdaten deklariert werden. Diese Archivdaten werden über ein Speichermedium remanent gespeichert und stehen für weitere Auswertungen mit Standardprogrammen (z.B. MS-Excel oder MS-Access) zur Verfügung.