

In primo piano con Class

FORME IRREGOLARI SOTTO CONTROLLO

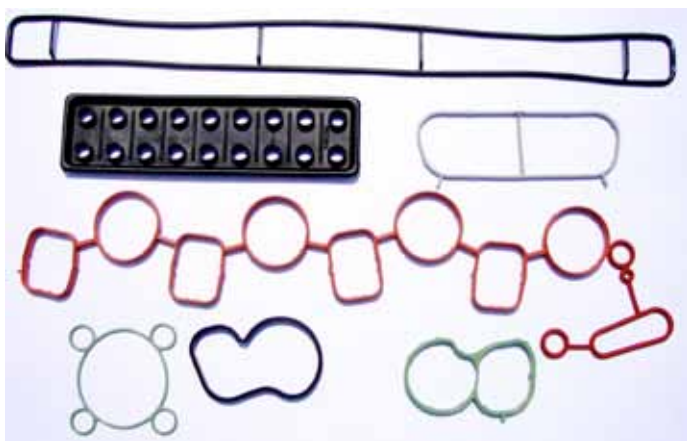
I macchinari di visione ottica per il rilevamento di difettosità su articoli in gomma che non sembravano, fino a poco tempo fa, fermarsi alla semplice manipolazione e controllo di articoli toroidali e di qualche articolo tecnico. Per la gran parte delle guarnizioni più complesse il controllo manuale continuava a farla da padrone. “Peccato che la maggior parte di queste guarnizioni riguardino il settore auto, per i filtri, l'impianto frenante e per i turbocompressori” spiega l'Ing. Daniel Salvà, titolare di Doss Visual Solution “il design di queste guarnizioni è molto cambiato passando da o-ring e rondelle ad **articoli complessi definiti irregolari**, con lo scopo di montare meno pezzi e facilitare l'assemblaggio in catena di montaggio”.

Vediamo pubblicità di auto da sogno dove milioni di euro vengono spesi per la sicurezza, le performance, il consumo. Le grandi industrie automobilistiche ricercano l'eccellenza, il fatidico “Zero Defects”, e giustamente richiedono l'eccellenza ai loro fornitori. “Proprio così” conferma Salvà “in vent'anni d'attività, **Doss Visual Solution** ha sempre proposto soluzioni nuove per permettere alla sua clientela di raggiungere target qualitativi sempre più alti. Con più di 600 macchine in attivo, Doss si dedica alla ricerca e allo sviluppo di soluzioni innovative, in nicchie di mercato che poi così piccole non sono. Con la nostra nuova macchina **MIGL II** (vedi box) siamo riusciti a garantire il

massimo risultato con il minimo sforzo, assicurando un controllo qualitativo semplice e ripetibile.” Sembra fantascientifico ma è uno strumento alla portata di tutti, effettivamente facile da usare. “I dati di cernita sono organizzati con contatori parziali e totali e i dati statistici sono di facile esportazione. In ogni momento l'operatore può accedervi e assicurare il tanto ricercato “Zero Defect” concordato con il cliente. Il programma è interattivo, l'operatore può predisporre la macchina a cernite meno severe o focalizzarsi su zone di controllo diverse per lo stesso articolo” continua Salvà “la tecnologia non è mai stata così vicina alle aziende. Il dogma per il futuro è **la qualità prima di tutto**, i nostri clienti ci credono. E noi con loro.”

MIGL II: Macchina di Ispezione per Guarnizioni Lunghe

*Telecamere lineari e sistemi di misurazione a triangolazione laser permettono di ottenere tutti i dati necessari per il rilevamento in 3D. I laser punto/punto rilevano lo spessore reale del pezzo, le telecamere per il controllo superficiale hanno una risoluzione da 16 a 60 Megapixel. Il turn over system lineare a sandwich studiato e sviluppato da Doss consente il ribaltamento a 180° di qualunque tipo di pezzo e materiale. Il tutto assicura il controllo difettosità sui due lati e il controllo dimensionale totale di **item lunghi fino a 700 mm**. Il sistema è dotato di stazioni di settaggio settoriali, consente il controllo lungo tutto il loro sviluppo di articoli irregolari e non, con i più svariati design, dagli interassi distanziali, alla presenza di bugnette interne ed esterne al profilo. Il sistema di autoapprendimento riconosce tutte le sezioni di controllo anche se il pezzo viene proposto con orientamenti diversi e ripropone su ciascun pezzo i setting impostati dall'operatore mediante un programma di interfaccia easy to learn.*



www.doss.it

