

dSort 0

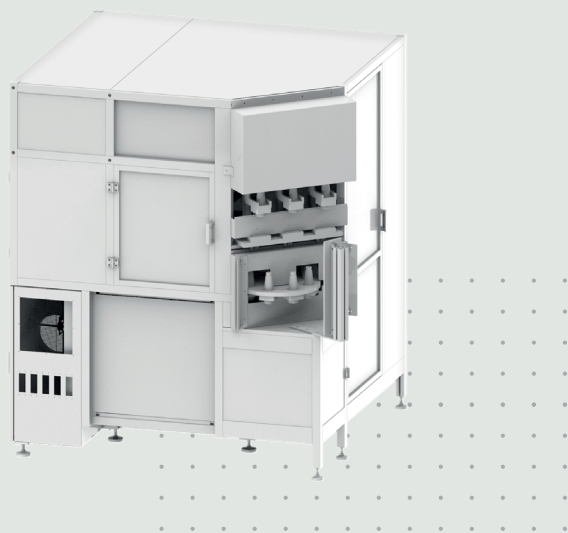
MACCHINA DI CERNITA AUTOMATICA
PER IL CONTROLLO SUPERFICIALE E
DIMENSIONALE DI MICRO O-RINGS

PEZZI

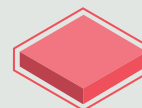
MICRO O-RING

DIMENSIONE PEZZI

(A) 0.5 MM ID – 7 MM OD
(B) 0.5 MM ID – 9 MM OD



CONTROLLO
SUPERFICIALE



CONTROLLO DI
PROFILO



CONTROLLO
DIMENSIONALE



CONTROLLO
ROTTURE E TAGLI

PER POTER ESSERE CORRETTAMENTE DISCRIMINATO UN DIFETTO DEVE
PRESENTARE UN CONTRASTO DI ALMENO 30 LIVELLI DI GRIGIO RISPETTO ALLA
CORRISPONDENTE PARTE NON DIFETTOSA.

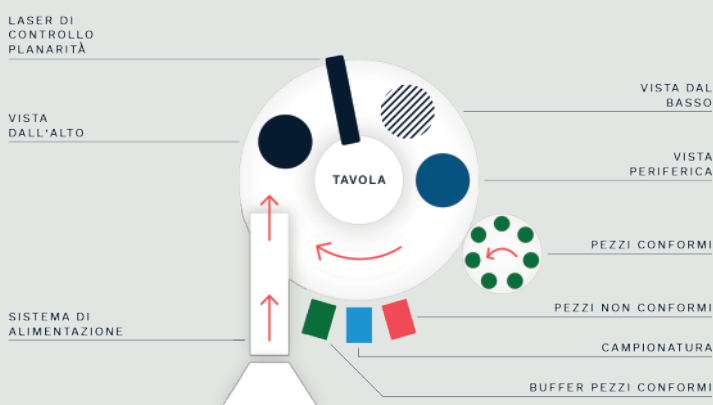
DESCRIZIONE

MACCHINA DI CERNITA AUTOMATICA PER IL CONTROLLO
SUPERFICIALE E DIMENSIONALE DI MICRO O-RING E MICRO
ARTICOLI. LA MACCHINA VIENE ALIMENTATA ATTRAVERSO UN
SISTEMA A TAZZA VIBRANTE APPPOSITAMENTE STUDIATO PER
PEZZI DI PICCOLISSIMA DIMENSIONE.

I PEZZI VENGONO SEPARATI E CONFEZIONATI IN PICCOLI
CONTENITORI DI PLASTICA (SCARTI, PEZZI CONFORMI
E CAMPIONATURA) ALLA FINE DEL CICLO D'ISPEZIONE
UTILIZZANDO UN SISTEMA DI SEPARAZIONE TRAMITE VUOTO.
LA MACCHINA È PROVISTA DI UN SISTEMA ANTISTATICO CHE
GARANTISCE UNA CORRETTA MOVIMENTAZIONE DEI PEZZI.

PER OGNI LOTTO SONO A DISPOSIZIONE DELL'OPERATORE VARI
DOCUMENTI RIEPILOGATIVI DEI PEZZI CONFORMI, IL DETTAGLIO
DEGLI SCARTI ED UNA SERIE DI REPORT STATISTICI.

SCHEMA DI FUNZIONAMENTO



ARTICOLI / PEZZI

TIPOLOGIA DEI PEZZI	ELASTOMERI, MATERIALI RIGIDI
COLORE	TUTTI, NON TRASPARENTI
PEZZI CONTROLLATI	MICRO O-RING
CARATTERISTICHE	PULITI, LIBERI DA POLVERE CHE POTREBBE ALTERARE LA SUPERFICIE DEL PEZZO
DIMENSIONE*	(A) 0.5 MM ID – 7 MM OD (B) 0.5 MM ID – 9 MM OD
CORDA/ALTEZZA	0.5 – 2 MM

VISIONE

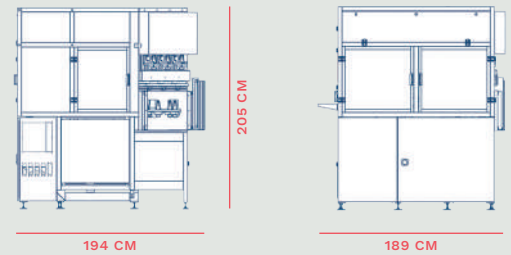
RISOLUZIONE	(A) 0.004 MM/PIXEL (B) 0.005 MM/PIXEL
ZOOM	NO
TIPOLOGIA DI TELECAMERA	MATRICIALE
CAMPO INQUADRATO MASSIMO*	(A) 8 MM (B) 10 MM
RISOLUZIONE TELECAMERA	5 MEGAPIXEL

PRESTAZIONI

VELOCITÀ	FINO A 5 PZ/SEC.
CARICO	AUTOMATICO
TIPOLOGIA DI MACCHINA	MONOTAVOLA
RUMOROSITÀ (PER ELASTOMERI)	< 75 DB
ALIMENTAZIONE TRIFASE	230 – 480 V
POTENZA MASSIMA INSTALLATA	4 KW
CONSUMO MEDIO	1.4 KW
CONSUMO ARIA COMPRESSA	400 NL/MIN

*POSSIBILITÀ DI PERSONALIZZAZIONE

DIMENSIONI



CARATTERISTICHE



STATISTICHE & REPORT



RINTRACCIABILITÀ LOTTI



GESTIONE REMOTA



INTERFACCIAMENTO CON SW GESTIONALI (M.E.S.)



PERSONALIZZAZIONE PER PROGETTI SPECIALI

CONFIGURAZIONE STANDARD

- VISTA DALL'ALTO

ISPEZIONE SUPERFICIALE E DIMENSIONALE TRAMITE SISTEMA DI VISIONE POSIZIONATO SOPRA UNA TAVOLA IN VETRO TRASPARENTE. SISTEMA DI ILLUMINAZIONE MULTIPLA CON LED IN MODALITÀ STROBOSCOPICA.

- LASER DI CONTROLLO PLANARITÀ

SISTEMA LASER PER IL CONTROLLO DELLA PLANARITÀ DEL PEZZO.

- VISTA DAL BASSO

ISPEZIONE SUPERFICIALE E DIMENSIONALE TRAMITE SISTEMA DI VISIONE POSIZIONATO SOTTO UNA TAVOLA IN VETRO TRASPARENTE. SISTEMA DI ILLUMINAZIONE MULTIPLA CON LED IN MODALITÀ STROBOSCOPICA.

- VISTA PERIFERICA

ISPEZIONE SUPERFICIALE DELLA PARTE LATERALE DEL PEZZO TRAMITE UNA TELECAMERA ED UN SISTEMA CALIBRATO DI SPECCHI. IL SISTEMA CONSENTE DI OTTENERE UNA

RICOPERTURA COMPLETA GARANTENDO UNA RIDONDANTE SOVRAPPOSIZIONE DELLE AREE DI CONTROLLO.

OPZIONI

- SISTEMA DI SCARICO PERSONALIZZATO (SENZA L'UTILIZZO DEL VUOTO)