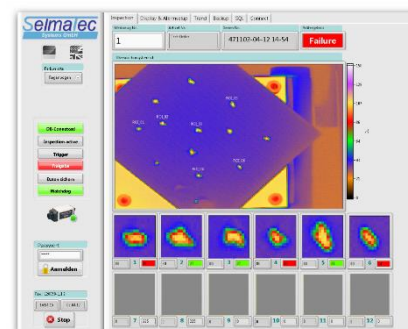




DIE VORTEILE AUF EINEN BLICK

- Auftragsüberwachung von Heißklebepunkten
- Heißklebepunktbeurteilung in Abhängigkeit von frei parametrierbarer Temperatur und Größe je Auftragspunkt
- Alarmierung und Dokumentation bei Fehlteilen
- Trendverlauf zur Information der Mitarbeiter an der Maschine
- Visualisierung von IR-Aufnahme und jedes Auftragspunktes
- hohe Integrierbarkeit durch OPC oder analoge/digitale Signale
- variable Kopplung an bestehende Anlagensteuerung zur automatisierten Übergabe der Alarmschwellen, Freigabe, Prüfrezepturnwahl, ...



BESCHREIBUNG / ANWENDUNGSBEISPIELE

Das **IR Adhesive-Scan HT IC®** System ist ein Auftragsüberwachungssystem, welches inline unter Verwendung der **Pi20 LT Wärmebildkamera der Firma RAYTEK** berührungslos die Temperatur eines diskontinuierlichen Heißklebeauftrags kontrolliert. Unmittelbar nach dem Auftragen des Heißklebers werden die einzeln konfigurierbaren Bereiche beurteilt und das Bauteil zur weiteren Bearbeitung freigegeben sofern alle Auftragssegmente ordnungsgemäß ausgeführt worden sind. Sowohl die Heißklebeauftragstemperaturen, als auch die Auftragsgröße jedes einzelnen Auftragspunktes werden überwacht. Es können beliebig viele Prüfrezepte konfiguriert werden, welche vollautomatisch bei einem Werkzeugwechsel vorgeladen werden. Somit bedarf ein Werkzeugwechsel keinerlei Benutzereingriff an der Überwachungsanlage.

Alle relevanten Messwerte werden auf einem Touch-Panel-PC visualisiert und zugleich für die nötigen Alarmierungs- und Regelungsaufgaben direkt in die übergeordnete Anlagensteuerung übergeben. Zur Rückverfolgbarkeit werden die Prüfinformationen in einer SQL-Datenbank inkl. Auftragsnummer und Teilenummer archiviert.

Die Bereitstellung einer Vielzahl von industriellen Standardschnittstellen erlaubt eine einfache Integration des Systems in vorhandene oder auch neue Prozesssteuerungen.

MESSTECHNISCHE PARAMETER

TEMPERATURBEREICH	-40 ... 500 °C
MESSGENAUIGKEIT	±2 °C ODER 2% (VOM MESSWERT)
OPTIKEN	21,7° / 30° / 45°
ANZAHL DER PIXEL	320 X 240
DETEKTOR	UNGEKÜHLTES MIKROBOLOMETER 8...14µM
EMISSIONSGRAD	0,1 ... 1,0 DIGITAL EINSTELLBAR
SCHNITTSTELLE	ETHERNET
ETHERNET- ÜBERTRAGUNGSRATE	30 BILDER/S
ANLAGENKOPPLUNG	OPC (VIA OPC-TAGS) DIGITAL (OPTIONAL) ANALOG (OPTIONAL)
AUSGANGSSIGNALE	ANLOG OUT (OPTIONAL) DIGITAL OUT RELAIS (OPTIONAL) DIGITAL OUT RS485/232 (OPTIONAL) DIGITAL OUT ETHERNET TCP/IP (OPTIONAL)
LIEFERUMFANG	SENSOREINHEIT, MONTAGEADAPTER, TOUCH-PANEL-PC MIT SCHWENKBAREM BEDIENELEMENT, INKL. ÜBERWACHUNGS- SOFTWARE UND DOKUMENTATION

ALLGEMEINE PARAMETER

SCHUTZKLASSE	IP54 (IEC60529)
UMGEBUNGSTEMPERATUR	-15 ... 50 °C
LAGERTEMPERATUR	-40 ... 70 °C
RELATIVE LUFTFEUCHTIGKEIT	... 90%, NICHT KONDENSIEREND
STROMVERSORUNG	12V DC
LEISTUNGS-AUFNAHME	8W (MAX. 13W)
STOßFESTIGKEIT	294 M/S ² (30 G), (IEC60068-2-6)
LUFTBLASVORSATZ	STANDARD
MAX. LUFTDRUCK	3BAR
ABMESSUNGEN (SENSOREINHEIT)	65X65X208 MM
GEWICHT (SENSOREINHEIT)	CA. 1,0 KG



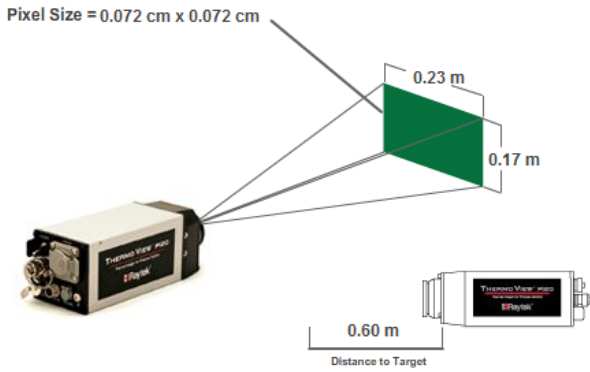
CUSTOMIZED
ENGINEERING

Auftragsüberwachung von Heißklebepunkten

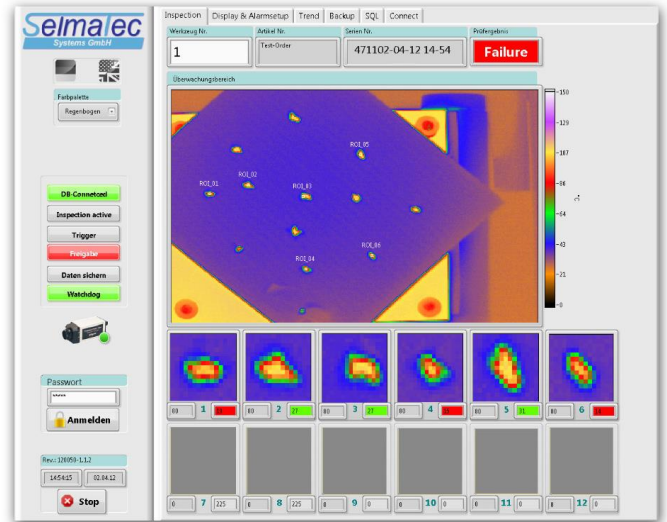
IR ADHESIVE-SCAN HT IC®

Datenblatt

BEISPIEL FIELD OF VIEW (FOV) DES BAUTEILS



SOFTWARELAYOUT



OPTIONALE BESTELLINFORMATIONEN

ISO KALIBRIERTZERTIFIKAT

ZERTIFIKAT DER KAMERA BASIEREND
AUF NIST /DKD-ZERTIFIZIERTEN
MESSFÜHLERN

BEDIENEINHEIT

TRAGARMSYSTEM ODER
INDUSTRIELLE WORKSTATION

SOFTWAREERWEITERUNGEN

INDIVIDUELLE ERWEITERUNGEN SIND
KURZFRISTIG REALISIERBAR

SYSTEMLAYOUT & KOMPONENTEN

