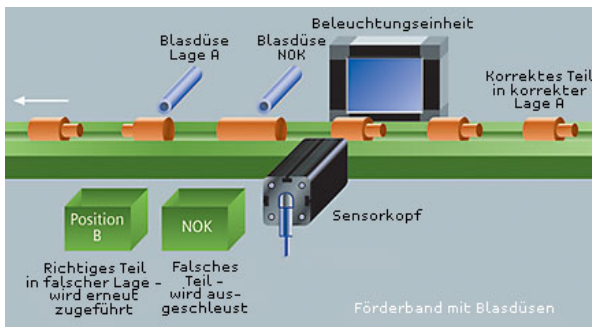


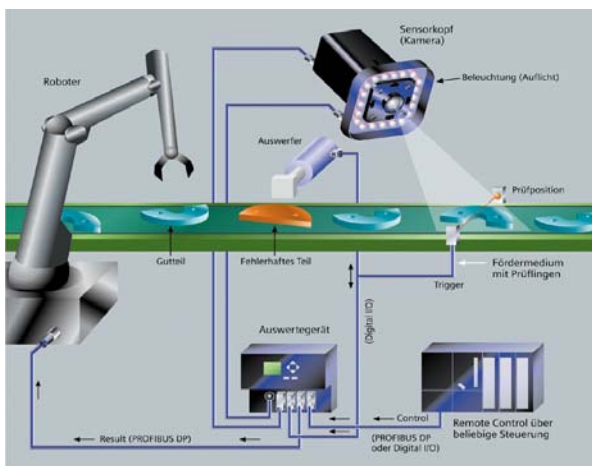
Bildverarbeitungssysteme

Formprüfung



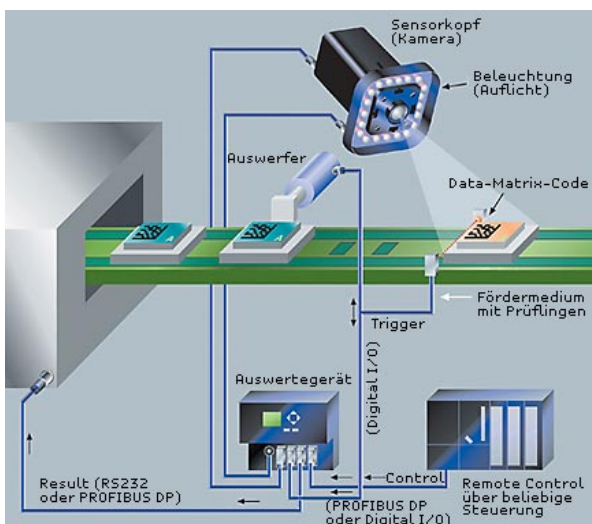
- Prüfung ähnlich einer Lichtschranke im Durchlichtverfahren als Schattenbild.
- Start der Prüfung: entweder von außen, z.B. durch eine Lichtschranke, oder über die automatische Triggerung im Sensorbildfeld.
- Digitale Ausgabe des Prüfergebnisses.
- Dank der kleinen Abmessungen und den schleppfähigen Anschlusskabeln können Sensorkopf und Beleuchtungseinheit auch in bewegten Systemen montiert werden.
- Je nach Teilegröße bis zu 25 Auswertungen pro Sekunde bei Transportgeschwindigkeiten von bis zu 250mm/sek.
- Drei Sensorkopf-Varianten für unterschiedliche Teilegrößen.

Objektprüfung



- Objektprüfung im Auflichtverfahren: Erkennung der Positionen auf dem Band mit gleichzeitiger Überprüfung der Maßhaltigkeit bzw. der Qualität.
- Die Positionsdaten der Teile auf dem Band werden an den Roboter übergeben, der diese dann lagerichtig aufnimmt und entsprechend weiter verarbeitet.
- Durch diesen „sehenden Roboter“ gehören aufwendige Sortier- und Prüfvorgänge der Vergangenheit an.

Data-Matrix-Code lesen



- Lesen von DMC nach ECC 200-Norm im Auflichtverfahren (weitere Codes i.V.).
- Zuverlässige Teileidentifikation in der Fertigung (z.B. Typbezeichnung, Seriennummer, Chargennummer).
- Start der Prüfung: über Schnittstellen wie digitalen I/O's, PROFIBUS oder PROFINET und Ethernet.
- Ausgabe der Prüfergebnisse: digital oder über PROFIBUS oder PROFINET und Ethernet.
- Dank der kleinen Abmessungen und den schleppfähigen Anschlusskabeln können Sensorkopf und Beleuchtungseinheit auch in bewegten Systemen montiert werden.
- Je nach Data-Matrix-Code-Größe bis zu 20 Auswertungen pro Sekunde - auch bei sehr schnell bewegten Objekten bis 5000 mm/sek. (objektabhängig).
- Vier Sensorkopf-Varianten in Schutzart IP65 für unterschiedliche Data-Matrix-Code-Größen.
- Umfangreiche Möglichkeiten der Systemdiagnose, Fernsteuerung und Prozesskontrolle durch die Integration in HMI-Systeme (z.B. WinCC).