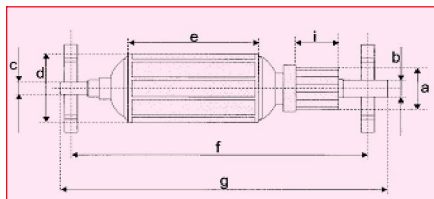


Dimensioni pezzi



Diametro collettore	(a)	4 - 90 mm
Diametro albero	(b)	3 - 25 mm
Diametro pacco lamellare	(d)	25 - 100 mm
Altezza pacco	(e)	20 - 100 mm
Distanza supporti	(f)	40 - 340 mm
Lunghezza totale indotto	(g)	50 - 420 mm
Larghezza tornitura collettore	(i)	5 - 30 mm
Peso rotore		50 - 5000 g

Dati tecnici apparecchiatura

Tensione di alimentazione	220-240 V 50/60 Hz
Potenza	0,3KW
Dimensioni (LxPxH)	500 x 150 x 340
Peso	Kg. 125
Tempo di ciclo	6 s (Dipende dai test configurati)
Numero testine di misura	Da 1 a 8 (Top Gauge 200)
Risoluzione misura	0,1 µm
Direzione di misura	Da sotto
Sistema di campionamento	Singolo per ogni canale
Tempo di campionamento	0,5 ms
Range di misura	7 mm
Risoluzione di misura	24 bit
Unità di misura	Elettronica strumento
Misure dimensionali e geometriche	Salto lama massimo (BTB) Errore max. segmento (DTB) Errore max. lame adiacenti (DMB) Oscillazione totale (TIR) Diametro nominale (DIA) Rotondità, Eccentricità Triangolarità, Quadrangolarità, Residuo, Diametro
Controllo mediante telecamere	Vedi descrizione e altri su analisi
Numero telecamere	Fino a 2
Sistema di posizionamento supporti	Elettronico XZ
Sistema di posizionamento testina	Elettronico XZ
Tools software	Controllo statistico Archiviazione su DB Access
Interfaccia operatore	PC/CNC collegato via Ethernet - LAN a unità di misura
Lingua base	Italiano, Inglese, Tedesco, Francese, Spagnolo

Specifications may be subject to changes without notice © 2005 By Balance Systems - Printed in Italy M0601

Balance Systems s.r.l.
via Ruffilli, 2/4
20060 Pessano con Bornago
(Milano) Italy
Tel. +39.029 504 955
Fax +39.029 504 977
E-mail: info@balancesystems.it
www.balancesystems.com


Balance Systems



Balance Systems

PR4

SISTEMA MULTIFUNZIONE PER IL COLLAUDO DI INDOTTI

Caratteristiche

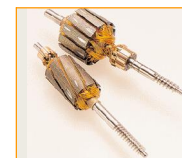
Sistema disponibile come:
- stazione autonoma a ciclo automatico con caricamento manuale o robotizzato.
- componenti di misura e software di gestione su PC/CN.

Controlli per variabili mediante cellule di misura a contatto:

1-Collettore: salto lama, delta lama, delta max tra due lame, oscillazione totale, diametro nominale;
2-Pacco lamellare e albero rotore: diametro, rotondità, eccentricità, triangolarità, quadrangolarità, residuo;
3-Intero rotore: determinazione di diametri e lunghezze mediante formule di misura.

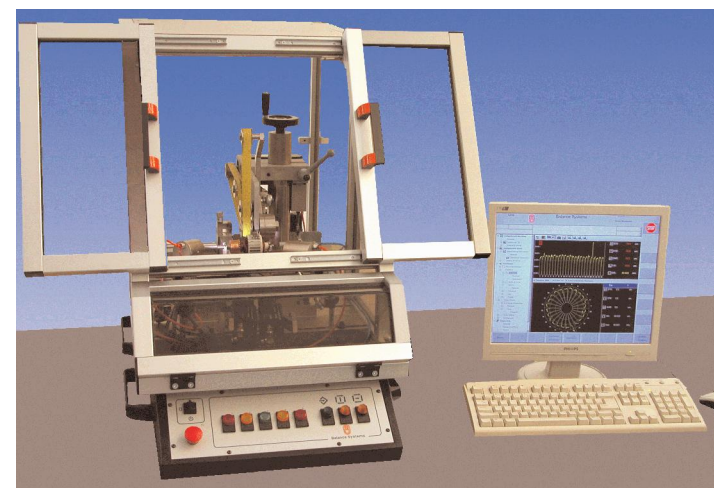
Controlli per attributi mediante telecamera quali: centratura fresatura di correzione squilibrio, corretta posizione e schiacciamento gancio, presenza trucioli, resina, bave tra l'interspazio lame, etc.

Posizionamento del pezzo su supporti a V. Rotazione automatica del pezzo con trascinamento tangenziale a cinghia. Protezione in lexan. Attrezzaggio del banco guidato a video da sensori di spostamento. Memorizzazione dei parametri di misura e delle posizioni di attrezzaggio dello specifico indotto in tabelle, per guida e controllo all'operatore nei riattrezzaggi successivi. Interfacce per: I/O digitali, CAN, Profibus, Ethernet. Visualizzazione grafica dei risultati su video PC. Acquisizione misure ed analisi statistica per il controllo di processo.



Benefici

- » Facile da integrare in ogni architettura produttiva;
- » Facile da usare;
- » Veloce da riattrezzare;
- » Preciso;
- » Sicuro;
- » Consente di assicurare una qualità costante della produzione;
- » Elimina la soggettività dell'operatore nei controlli;
- » Documenta la qualità del prodotto e del processo.



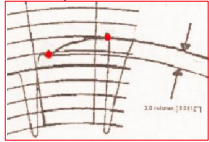
UNI EN ISO 9001 Cert. n. 9105, BALS

CONTROLLI DIMENSIONALI E GEOMETRICI

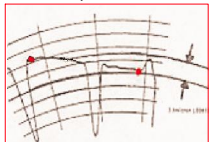
Collettore



BTB = Salto lama Max (Bar To Bar)



DTB = Errore Max Segmento (Delta To Bar)



DMB = Errore Max Lama adiacenti (Delta Max Bar)

TIR = Oscillazione Totale Delta massima quota rispetto al master

DIA = Diametro Nominale Media delle quote

Pacco / Albero

DIA = Diametro Media "V"



RND = Rotondità Vmax - Vmin



ECC = Eccentricità Vmax - Vmin



TRI = Triangolarità Vmax - Vmin

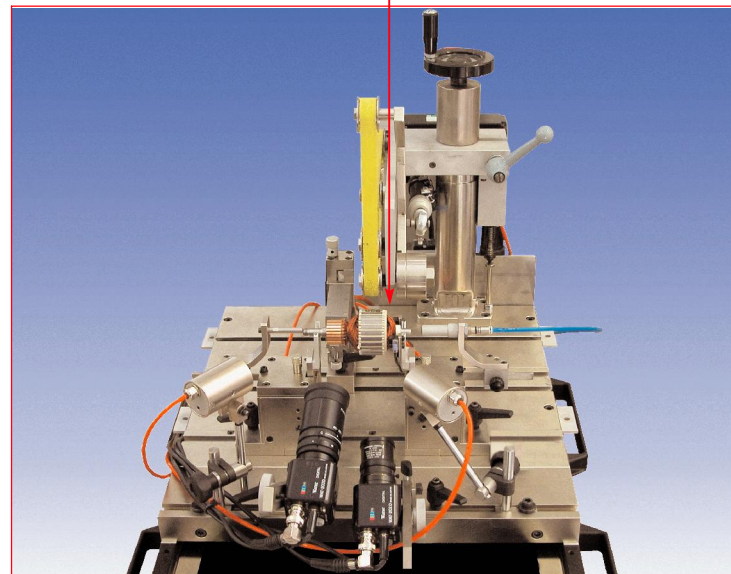
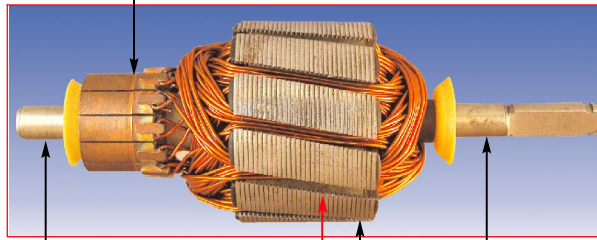


QTR = Quadrangolarità

R = Residuo

Intero rotore

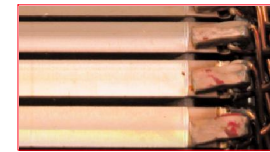
Quote calcolate mediante formule tra punti di misura



CONTROLLI MEDIANTE TELECAMERE

Collettore

Gancio / Intaglio.
Finitura.
Presenza di trucioli, resina o gel nell'interspazio lame.
Bave di tornitura sul bordo



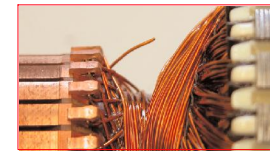
Pacco

Verifica fresatura d'equilibratura (posizionamento, integrità e apertura lamierino)
Controllo cava (integrità cava, presenza zeppa, irregolarità bordo)



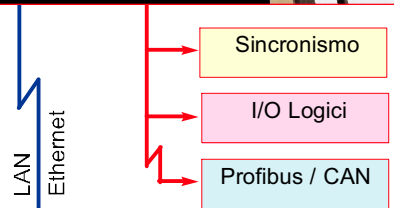
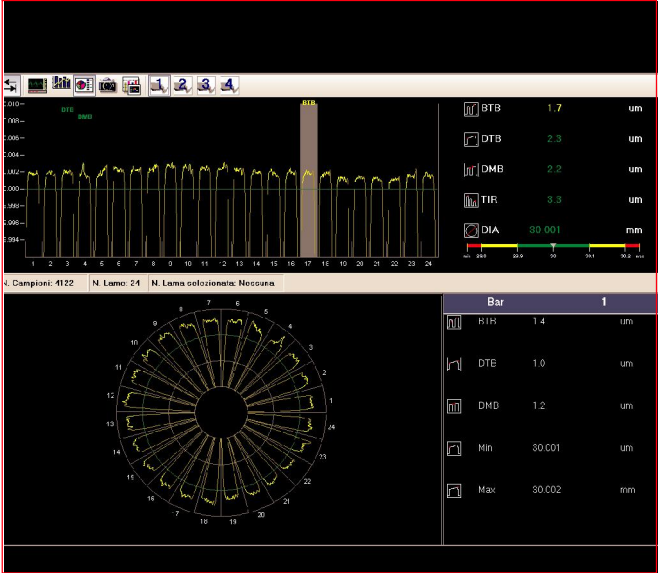
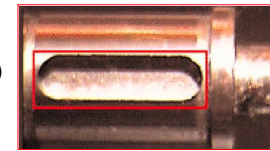
Avvolgimento

Profilo esterno massimo.
Presenza fili rame fuori ingombro.
Corretta disposizione del gel fra gancio e valle avvolgimento.



Albero / Rotore

Controllo chiave (tipo e dimensioni)
Presenza particolari (cuscinetti ecc..)
Presenza lavorazioni (scanalature, filetti, terminazioni albero, ecc..)



Interfaccia operatore
- Configurazione
- Part program
- Visualizzazione risultati



PC / CNC

