



see. control. automate.



ROVI Getaktete Prüfsysteme

ROVI ist ein Werkstückumlaufsystem, welches die Prüfteile vor einem oder mehreren Sensoren positioniert. Das System ist für komplexe Teile bzw. sehr hohe Prüfanforderungen konzipiert, es können neben Geometrie- und Oberflächenfehlern z.B. auch

Defekte an Gewinden detektiert werden. In Kombination mit Robotern und individuellen Handlingsystemen entstehen autarke, leistungsfähige Prüfzellen für verschiedene Anwendungen.



Quality is Everything



Prüfteile

Geeignet für Teile aus verschiedenen Materialien wie z.B. Metall, Kunststoff, Gummi & Kautschuk, Silikon, und Sintermetall.



Rundtaktisch

Umlauf- oder Linearsystem; jedes Teil wird individuell vor bzw. unter den Prüfsensoren positioniert.



Optische Prüfung

Hochauflösende Bildaufnahmen dienen zur Prüfung von Maßhaltigkeit und Oberflächen, sowie von Form- und Lagetoleranzen oder Gewinden.



Zuführung

Zuführung und Vereinzeln der Teile erfolgen voll automatisch, z.B. mit Steig- oder Vibrationswendelförderern.



Bunker

Für längere Autonomiezeiten stehen Bunker mit unterschiedlichen Fassungsvermögen zur Verfügung.



Bildverarbeitung

Die intuitive Bildverarbeitungssoftware NELA VisionCheck bietet die Möglichkeit, anwendungsbezogen individuelle Prüfprogramme zu erstellen.



Sonderlösungen

Roboterpicking und -ablage der Teile, vor- und nachgelagerte Messstationen, 360° Drehung.



Sortierung

OK und NOK-Teile werden schonend absortiert und statistisch erfasst, sowohl im Gesamt- wie auch im Sensorergebnis.



Verpackung

OK-Teile können an einen Boxenwechsler oder einen Verpackungsvollautomaten übergeben werden.

Vorteile in Ihrer Produktion:



Technische Informationen zu getakteten Systemen:

- Rundtaktsystem mit Verformungstechnik
- Prüfung von Stirn- und Seitenflächen sowie Mantelfläche
- Durchsatz bis zu 1.800 Teile pro Stunde
- Optimiert für Teilegröße: OD 15mm - 100mm
- Messgenauigkeit: ab $\pm 1 \mu\text{m}$
- Robuster Maschinenaufbau mit hochwertigen technologischen Komponenten
- Leistungsfähige Mehrkernprozessoren für höchste Prüfgeschwindigkeiten
- Geschlossener Systemaufbau für maximale Reinheit

Technische Daten:

	ROVI
	Getaktetes Prüfsystem
Abmessungen (L x B x H) ohne Zuführung	ca. 220 x 1200 x 2260 mm
Stromversorgung	3/N/PE 400V/50 Hz 16 A
Druckluft	6 – 10 bar
Durchsatz	ab 2 sec. je Teil
Anzahl Oberflächensensoren	bis zu 9 Stationen
Verstellung Sensoreinheiten	manuell oder automatisch
Teilegröße Standard	15 - 100 mm
Schnittstellen (optional)	BDE, SPC, OPC-UA
Bildverarbeitungssoftware	NELA VisionCheck

NELA getaktete Prüfsysteme

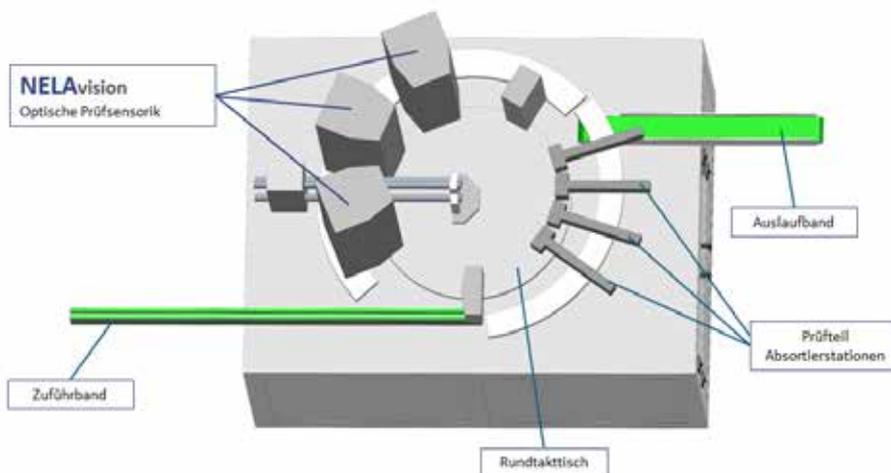
Arbeitsweise

- Verwendung von Rundtakttischen oder Längstransfersystemen
- Ergänzend können Greifroboter eingesetzt werden
- Teile werden einzeln aufgenommen und unter Prüfsensoren hindurch transportiert
- Schonendes Handling, um Beschädigungen zu vermeiden

Varianten

- Je nach Teileigenschaften: Rundtaktische oder Längstransfersysteme
- Möglichkeit der Dehnung oder Quetschung für elastische Teile
- Kundenspezifische Absortierung über Ausblasung oder Paddel in Behälter
- Option zur Anbindung an kunden-seitige Systeme, z.B. Verpackungsmaschinen

ROVI Sensorausstattung



see. control. automate.

Brüder Neumeister GmbH

Gottlieb-Daimler-Straße 15 | D-77933 Lahr | Tel.: 07821 5808-0 | sales@nela.de