

Qualimaker 2™

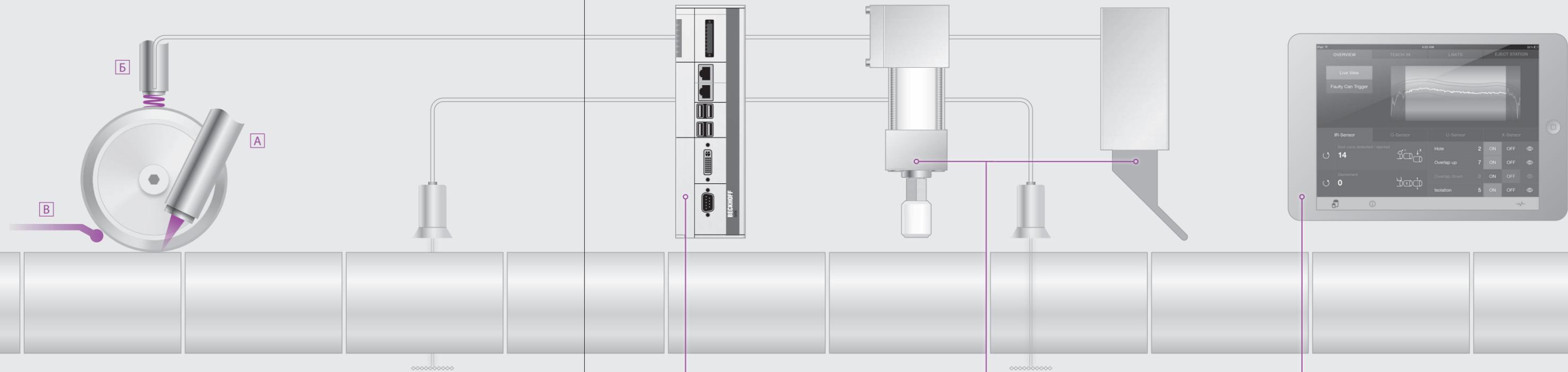
CAN MAN



WWW.QUALIMAKER.CANMAN.CH

Qualimaker 2™ de un vistazo

- 1 Sistema autónomo con los últimos métodos de medición para todos los cuerpos de envase.
- 2 Concepción modular diseñada para ser actualizable.
- 3 Software muy fácil de entender y hardware fiable y comercialmente disponible.
- 4 Sistema de 4 canales.



A Sensor de infrarrojos

De modo estándar, el sistema viene equipado con un sensor de infrarrojos, el método de medición más versátil y preciso. El sensor de infrarrojos mide la temperatura de la costura de soldadura, no necesita mantenimiento y se puede montar en todas las soldadoras.

B Sensor de aceleración

Este sensor mide el movimiento del a roidana de soldadura superior y es el mejor método para detectar esquinas acodadas, así como distancias irregulares en la lata. La integración es posible con una mínima intervención en todas las soldadoras.

C Resortes del voltaje de arranque (opcionalmente disponibles)

También admite la medición del voltaje entre las roldanas de soldadura en el hilo de cobre, pero debido a la integración profunda en el sistema y al desgaste costoso, este método es una opción. Sin embargo, si una soldadora ya está equipada con dichos resortes de contacto, solo se requiere el software I-PC y SmartCONTROL™.

Procesamiento: PC industrial + Software

El I-PC analiza cada punto de soldadura, lo compara con uno ideal y gestiona el rechazo de las latas defectuosas. Otros sensores u otros componentes y desarrollos futuros se pueden integrar fácilmente. El sistema incluye el entorno de desarrollo y el programa.

Rechazo individual + masivo de latas

Las latas defectuosas pueden ser expulsadas en el primer transportador de conexión o (en dirección hacia abajo) como parte integrada en el PowerCURE. En caso de un error del sistema, se activará un rechazo masivo en una segunda estación, para asegurar al 200% que no lleguen cuerpos de envase defectuosos a la siguiente máquina.

SmartCONTROL™

Simplemente le encantará usar nuestro SmartCONTROL™, debido a la alta calidad del diseño y la arquitectura de software y hardware. Puede ser manejado de modo inalámbrico y es independiente del dispositivo (basado en navegador web) Como opción, le proporcionamos acceso a una cámara de monitoreo, lo que le permite ver su línea desde cualquier lugar, mediante acceso en línea.

Datos técnicos

Monitor de soldadura independiente

PC industrial	Beckhoff 1,9 GHz, 2 CORE, 2GB DDR 3				
Software	Microsoft Windows 7 Beckhoff TwinCAT				
Comunicación	Modem LAN y WLAN local HotSpot integrado				
Control	iPad de Apple para una interfaz de usuario basada en navegador de internet				
Errores típicos		Sobrelacado	Apriete / puntos perdidos	Variaciones de solapamiento	Esquinas acodadas / huecos en la lata
Sensores	Sensor de infrarrojos de hasta 10 kHz.	+ + + - -	+ + + + -	+ + + + -	+ - - - -
	Sensor de aceleración	+ + + - -	+ - - - -	+ - - - -	+ + + + -
	Resortes de voltaje de arranque (opcionalmente disponible)	+ + + + +	+ + + - -	+ + + - -	+ - - - -

Can Man AG

Muelisacker 221 T +41 62 777 444 0 sales@canman.ch
 CH-5705 Hallwil F +41 62 777 444 1 www.canman.ch