

Qualimaker 2™

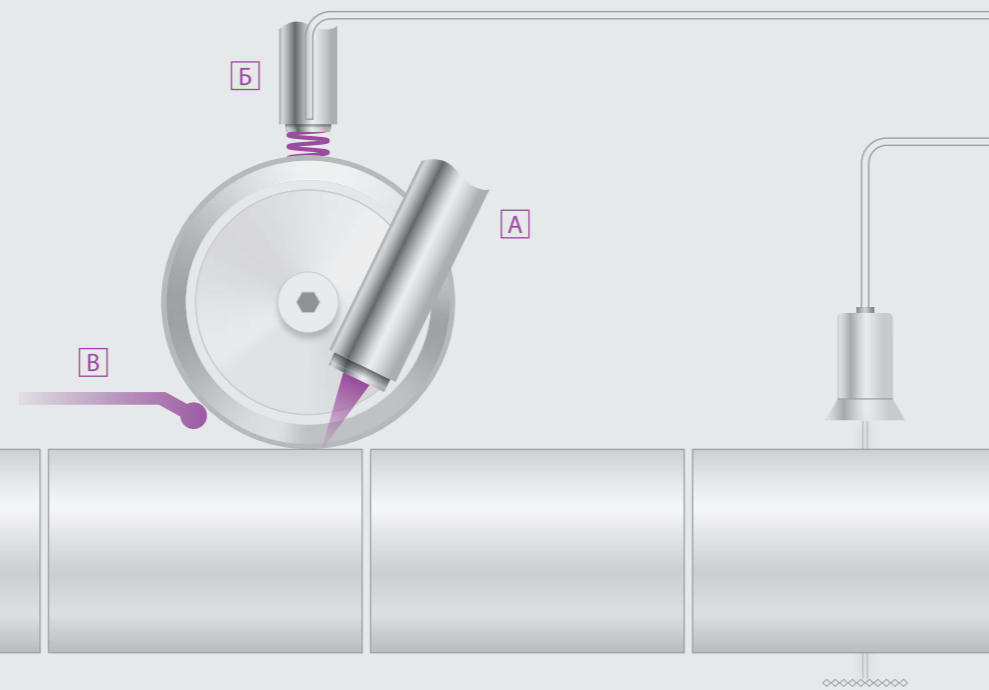
CAN MAN



WWW.QUALIMAKER.CANMAN.CH

Qualimaker 2™ en bref

- 1 Système autonome intégrant les méthodes de mesure les plus récentes pour toutes les soudeuses de corps de boîte.
- 2 Modulaire, il peut être mis à niveau à tout moment.
- 3 Fourni avec un logiciel très intuitif et un matériel du commerce fiable.
- 4 Système 4 canaux



A Capteur infrarouge

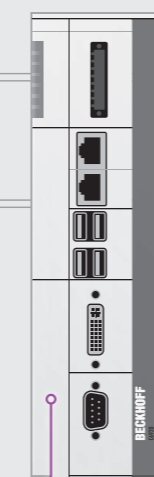
Le système est fourni de série avec un capteur IR, qui est la méthode de mesure la plus polyvalente et la plus précise. Le capteur IR mesure la température du cordon de soudure, il ne nécessite aucun entretien et peut être fixé à toutes les soudeuses.

B Capteur d'accélération

Ce capteur mesure le déplacement de la molette de soudage supérieure, ce qui est la meilleure méthode de détection des coins pliés ainsi que des irrégularités d'écartement entre les bords de bandes. Son intégration à toutes les soudeuses ne nécessite qu'une intervention minime.

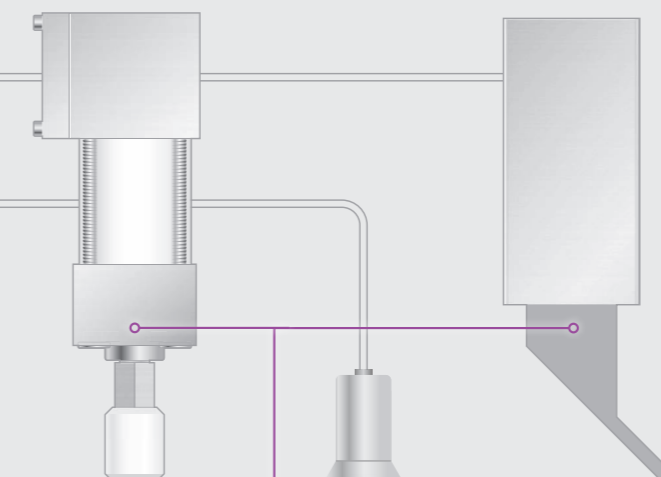
C Ressorts de détection de tension (en option)

La mesure de la tension entre les molettes de soudage sur le fil de cuivre est également prise en compte, mais cette méthode est proposée en option en raison de l'intégration poussée du système et du coût élevé de l'usure. Toutefois, si une soudeuse est déjà équipée de ces ressorts, seul l'I-PC et le logiciel SmartCONTROL™ sont nécessaires.



Traitement : PC industriel + logiciel

L'I-PC analyse le moindre point de soudure, le compare au point de soudure idéal et gère le rejet des viroles défectueuses. D'autres capteurs ou composants, ainsi que des éléments en cours de développement peuvent être intégrés facilement. Le système est fourni avec l'environnement de développement et le programme.



Rejet individuel et en masse de viroles

Les viroles défectueuses peuvent être éjectées vers le premier convoyeur qui se connecte (vers le bas) en tant que partie intégrante de PowerCURE. En cas d'erreur du système, un rejet en masse sera activé sur un 2^{ème} poste, afin d'être certain à 200 % qu'aucun corps de boîte défectueux n'arrive jusqu'à la machine suivante.



SmartCONTROL™

La qualité de conception et l'architecture logicielle et matérielle de notre SmartCONTROL™ vous feront craquer à coup sûr. Il peut s'utiliser sans fil et est indépendant du matériel (un simple navigateur Internet suffit). En option, nous pouvons vous fournir un port d'entrée pour une caméra de suivi, vous permettant de contrôler directement votre chaîne d'assemblage en ligne, où que vous soyez.

Caractéristiques techniques

Moniteur de soudage autonome

PC industriel	Beckhoff 1,9 GHz, 2 coeurs, DDR 3 2 Go				
Logiciel	Microsoft Windows 7 Beckhoff TwinCAT				
Communication	Modem LAN et hotspot WLAN local intégrés				
Contrôle	Apple iPad pour interface utilisateur basée sur un navigateur				
Types d'erreurs		Trop de peinture	Étranglement / points manquants	Variations de chevauchement	Coins pliés / espace vide entre canettes
Capteurs	Capteur infrarouge jusqu'à 10 kHz	+ + + - -	+ + + + -	+ + + + -	+ - - - -
	Capteur d'accélération	+ + + - -	+ - - - -	+ - - - -	+ + + + -
	Ressorts de détection de tension (en option)	+ + + + +	+ + + - -	+ + + - -	+ - - - -

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