

Qualimaker 2™

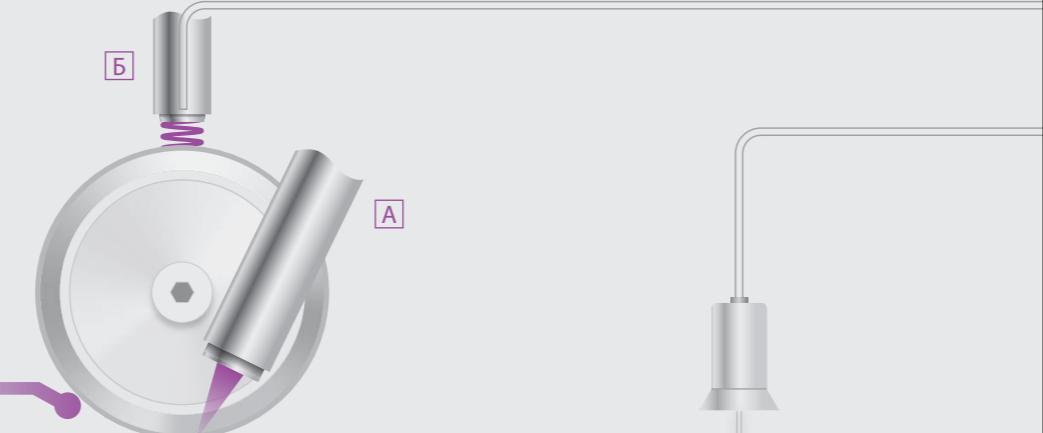
CAN MAN



WWW.QUALIMAKER.CANMAN.CH

Qualimaker 2 の概要

- 全ブランド溶接機に搭載可能な最新測定システムの独立型装置
- アップグレード可能なモジュール設計仕様
- シンプルなソフトウェアと汎用モデルのハードウェアで構成



A 赤外線センサー

最も一般的なシステムで汎用的な測定方法です。赤外線センサーにて溶接部の温度を計測します。メンテナンスは不要でどのブランドの溶接機にも適用可能です。

B 加速度センサー

上溶接ローラーの動きを計測します。コーナーの折れ曲がりやイレギュラーな缶同士の間隔の検知に適しています。どのブランドの溶接機にも適用可能です。このセンサーは溶接スタートのシグナルのトリガーとしても使用できます。

C 電圧検知バネ(オプション)

銅線と溶接ローラー間の電位差計測に対応。(既存システムへの統合度が深く摩耗コストが高いので本測定方法はオプションで提案しています) 既存ウェルダーに同種のバネが既設の場合、I-PC(工業用PC)とSmart-CONTROLソフトウェアのみの設置で導入可能です。

プロセス: I-PC(工業用PC)+ソフトウェア

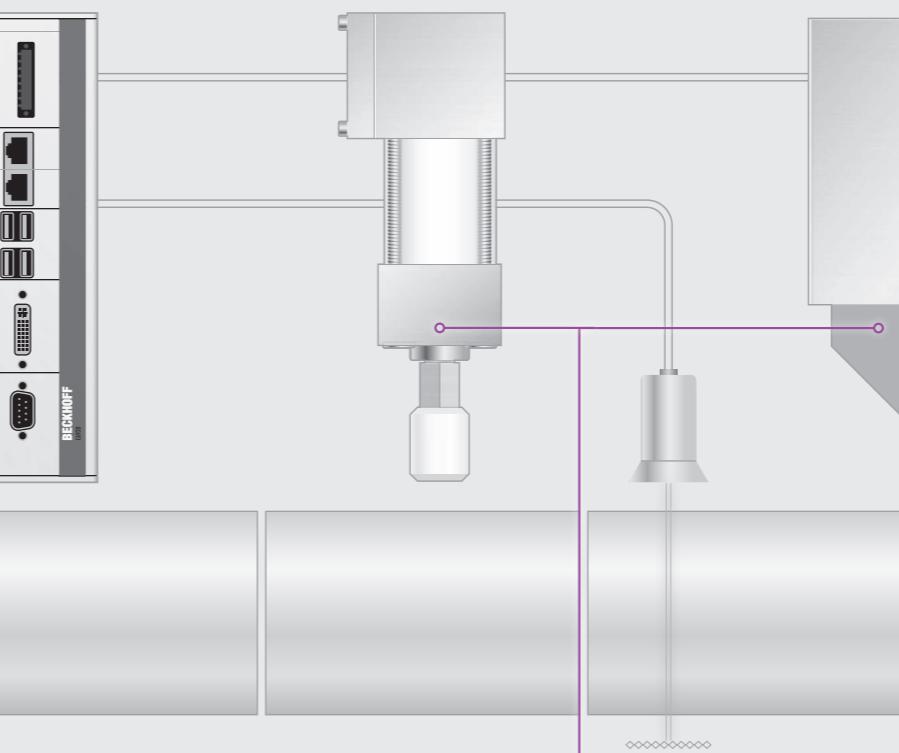
I-PCが全ての溶接点を分析し、正常な溶接点と照合し不良缶についてはNG排出します。その他のセンサーや今後の開発される追加コンポーネントも容易に統合可能です。システムは暗号化せずソフトを全て開示しており、開発プラットフォームとして使用可能です(ブラックボックス部無し)。

Single+Mass NG排出

数缶のNG缶排出は直後のコンベアもしくはPower-CUREに統合エJECTERにより行われます。システムエラーで大量の缶の排出が必要な場合は第2ステーションで一括棄却エJECTERが作動し、NG缶が後工程に行くことを確実に防ぎます。

SmartCONTROL

ソフト/ハード面共に高品質なデザインと操作性を実現しており高評価を得ています。ワイヤレス操作が可能で、独立デバイスとして使用可能(ウェブブラウザベース)オプションとしてカメラを導入することで可能状況を場所を問わずモニタリングできます。



技術データ

Stand-alone 溶接モニター

工業用PC	Beckhoff 1,9 GHz, 2 CORE, 2GB DDR 3 (2014年時点)				
ソフトウェア	Microsoft Windows 7 Beckhoff TwinCAT				
通信	LANモデムとローカルWLANホットスポット内蔵				
コントロール	iPad(ネットブラウザベースのユーザーインターフェース)				
典型的エラー内容		オーバーラッカー	ネッキング/溶接欠如点	オーバーラップ変動	コーナー折れ/缶ギャップ
センサー検知レベル	赤外センサー最大10kHz 加速センサー 電圧検知バネ(オプション)	+ + + - - + + + - - + + + + +	+ + + + - + - - - - + + + - -	+ + + + - + - - - - + + + - -	+ - - - - + + + + - + - - - -

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