



CCS Blech- / Plattengeometrie-Messgerät

Das CCS Blech- / Plattengeometrie-Messsystem wird standradmässig zwischen der Schere und dem Stapelsystem installiert.

Die Messung basiert auf optischer Reflexion, bei der die gesamte Schnittkante erfasst wird. Dabei ist das Mess-

system in der Lage, die Länge (L), Breite (W), Diagonalen (D1, D2), Winkel (A, B), Rechtwinkligkeit (S) sowie Säbel (C) für jedes Blech zu messen.

Die Speicherung der Messergebnisse ist selbstverständlich fester Bestandteil des Systems.



- Länge
- Breite
- Rechtwinkligkeit
- Parallelität

- Optional:
 - Säbel
 - Bleche mit schrottminimierenden Formen wie Trapez, Raute

- zuverlässige IMS-Hardware gewährleistet einen langlebigen und wartungsarmen Betrieb in einer kompakten und leichten Konstruktion
- hochpräzise Messungen auf einer Vielzahl von Materialoberflächen (von matt bis glänzend)
- hohe Abtastraten durch eingebettete FPGA-Bildverarbeitung
- kontinuierliche Blech- / Plattenmessung von der ersten bis zur letzten mit extrem hoher Genauigkeit

- geeignet für Querteilanlagen und Multi-Querteilanlagen
- Qualitätsberichte für jedes einzelne Blech / Platte
- Online-Visualisierung der Ergebnisse und Berichterstellung über benutzerdefinierte Ergebnisschnittstelle

Materialdaten

Typischer Dickenbereich:	bis zu 8 mm, aber nicht darauf beschränkt
max. Geschwindigkeit:	bis zu 150 m/min, aber nicht darauf beschränkt
Breite (mm):	nicht begrenzt
Blech-/Plattenlänge (m):	von 300 mm bis zu 12.000 mm, aber nicht darauf beschränkt

Messsystemdaten

Messgerätetyp:	kundenspezifischer Rahmen mit verfahrbarem CCS
Strahlenquelle:	Hochleistungs-LED
Kameratyp:	CCS (16 Kameras pro Cluster)
Typischer Arbeitsabstand:	350 mm mit 60 mm Sichtfeld

Messdynamik

Abtastrate:	abhängig von der Anwendung
-------------	----------------------------

Messgenauigkeit

Längen- und Breitengenauigkeit:	0,1 mm/m (2 σ) typisch
---------------------------------	--------------------------------