



CCS Tafelgeometrie-Messsystem

Das CCS Tafelgeometrie-Messsystem wird standardmäßig zwischen der Schere und dem Stapelsystem installiert.

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

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

Die Speicherung der Messergebnisse ist selbstverständlich fester Bestandteil des Systems.



Messaufgabe

- Länge
- Breite
- Rechtwinkligkeit
- Parallelität
- Optional:
 - Säbel
 - Bleche mit schrottminimierenden Formen wie Trapez und Raute

Besondere Merkmale

- 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 Abstraten durch eingebettete FPGA-Bildverarbeitung
- kontinuierliche Tafelgeometriemessung mit extrem hoher Genauigkeit
- geeignet für Querteilanlagen sowie Multi-Querteilanlagen
- Qualitätsberichte für jedes einzelne Blech / Platte
- Online-Visualisierung der Ergebnisse und Berichterstellung über benutzerdefinierte Ergebnisschnittstelle

Materialdaten

Typischer Dickenbereich:	bis zu 6 mm, aber nicht darauf beschränkt
max. Geschwindigkeit:	bis zu 150 m/min, aber nicht darauf beschränkt
Breite:	bis zu 2.400 mm, aber nicht darauf beschränkt
Blech-/Plattenlänge:	von 300 mm bis zu 8.000 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:	$\geq 0,1$ mm/m (2σ) typisch
---------------------------------	---------------------------------------