



Automatikprüfzelle zur Prüfung von Motorsensoren

Produktbeschreibung

Die Anlage dient der vollautomatischen Bandendepfung von Kurbel- und Nockenwellensensoren auf Hall-Effekt Basis. Verschiedene Prüflingstypen werden über den Datenspeicher des Werkstückträgers automatisch erkannt und geprüft.

Einsatzgebiete

Qualitätskontrolle und End-of-Line Prüfung im Bereich Produktion/Fertigung



Automatikprüfzelle zur Prüfung von Motorsensoren

Technische Daten

Prüfvorrichtung/Gerät

- Prüfzelle mit Unterbau
- Transfereinheit mit Greifer und Kontaktierung
- Verstellschlitten mit zwei Antriebsmotoren
- Prüfvorrichtung mit Antrieb und Kontaktierung
- Bandstrecke mit typspezifischem Werkstückträgern
- Mess- und Prüftechnik in Prüfzelle integriert

Software

- TST-WIN unter Windows
 - Prozssteuerung
 - Durchführung der Messungen und Prüfungen
 - Darstellung der Prüfergebnisse
 - Alle Einstellungen und Abläufe menügeführt frei programmierbar
 - Automatischer Typwechsel
 - Passwortgeschützte Zugriffsebenen
 - Tages-/Monats- und Werkerstatistiken
- Datenübergabe an Linienrechner für Datenrückverfolgbarkeit

Prüfumfang

- Prüfung von Kurbel- und Nockenwellensensoren auf Hall-Effekt-Basis mittels Original-Geberrad bei definiertem Abstand und definierter Drehzahl
- Drehwinkel Auflösung 0,015°, Aufzeichnung 1 Umdrehung mit 15 Bit Auflösung bei $n_{max} = 6000$ 1/min
- Kamerabasierte Abstandsjustage zwischen Geberrad und Sensor
- Messungen:
 - Signalspannung, Auflösung 1 mV
 - Stromaufnahme, Auflösung 0,01 mA
 - Phasenlage, Auflösung 0,015°
 - Anstiegs/Abfallzeit, Auflösung 50 ns
 - Jitter, duty-cycle, Flanken, min/max. Signalspannung
 - True_Power-On-Funktionen

Eingabe-/Visualisierungsgeräte

- Monitor
- Tastatur

Abmessungen/Transport

- 2300x2100x1250 mm (BxHxT)

Zeit je Prüfung/Taktzeit

- Individuell, abhängig vom Prüfumfang

Beispielhafter Anlagentyp

- 114 0009