

Materialstärke von Produktbändern jetzt noch effizienter messen.

Der neue Sensor CHRcodile M10 erfasst berührungslos 10 Messstellen gleichzeitig

Der optische Sensor CHRcodile M10 ist ein neuer Ansatz zur berührungslosen, hochgenauen Dickenmessung von transparenten und nichttransparenten Materialien. Das System erfasst bis zu 10 Messstellen zeitgleich bei z. B. der Glas-, Folien-, Metall- oder Papierherstellung.

Damit bietet das CHRcodile M10 deutliche Rationalisierungsmöglichkeiten im Inline- wie Offlinebetrieb für die schnelle und zuverlässige Erfassung der Dicken- und Topografiebestimmung von Materialien. Während in der Vergangenheit mehrere Sensoren eingesetzt wurden um 10 Messstellen im Rahmen einer Qualitätskontrolle gleichzeitig zu erfassen, genügt jetzt ein CHRcodile M10 mit 10 unabhängigen aber synchron messenden Kanälen. Besonders die Gleichzeitigkeit der Messung erspart die notwendige Synchronisierung mehrerer Sensoren bei der Dickenmessung nicht transparenter Produktbänder aus Metall oder Papier.

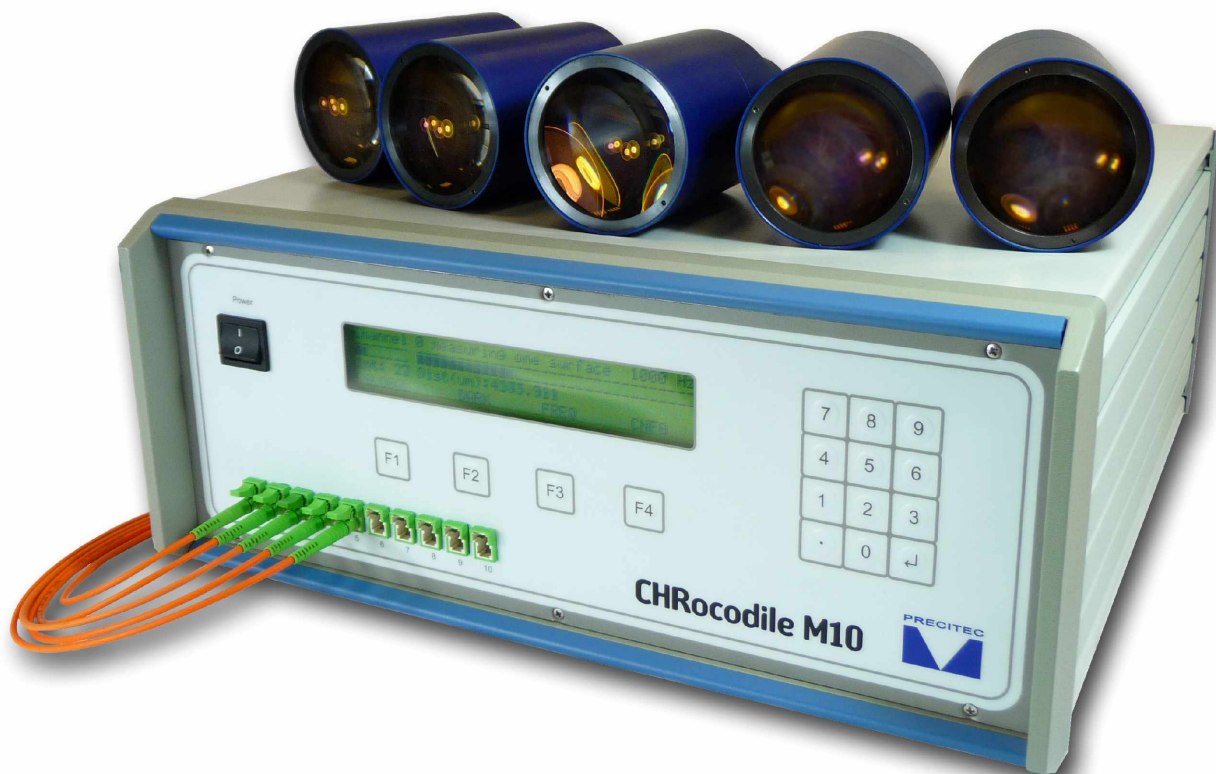


Abbildung: CHRcodile M10

Kontakt: Dr.-Ing. Jochen Schulze, E-mail: j.schulze@precitec-optronik.de; Dipl.-Betriebsw. Matthias Noll, m.noll@precitec-optronik.de; Precitec Optronik GmbH, Raiffeisenstrasse 5, 63110 Rodgau, Germany, Tel.: +49(0)6106 8290-0, Fax.: +49(0)6106 8290 26, Internet: www.chrocodile.de



Eine Glasfaser leitet hierbei das Halogenlicht zu den Messköpfen, die sehr kompakt ausgelegt sind und als rein passive Optik ohne elektronische oder bewegte Teile auskommen. Dies erleichtert die Integration des Systems in Produktions- und Inspektionsanlagen z. B. der Glasindustrie und ermöglicht Messungen auch unter schwierigen Umgebungsbedingungen wie etwa bei glühend heißem Flachglas.

Damit auch bei hohen Bandgeschwindigkeiten kleinste Fehlerstellen erfasst werden, arbeitet das neue CHRcodile M10 mit einer hohen Messrate von bis zu 14.000 Messungen/Sekunde. Bei z.B. 10 Messstellen misst das einzelne Modul somit 1400 mal / Sekunde die Dicke und Beschaffenheit des Materials. Da der Messfleck nur wenige hundertstel Millimeter Durchmesser hat, bleiben auch winzige Fehlstellen sowohl beim Inline- als auch beim Offlinebetrieb nicht unentdeckt.

Die Konfiguration des neuen Systems erfolgt über einen eingebauten PC.

Die ausgehenden Messdaten sind über eine Ethernetverbindung prozesssicher in die Produktionsanlage zu integrieren.

Zusammengefasst bietet der neue Sensor CHRcodile M10 deutliche Vorteile für die Fertigung:

- Ø berührungslose Messung der Materialdicke und Beschaffenheit mit einem Sensor an bis zu 10 Messstellen gleichzeitig
- Ø inline und offline einsetzbar
- Ø hohe Messrate von 14.000 Messungen/Sekunde
- Ø leicht im Fertigungsprozess integrierbar
- Ø robuste, effiziente und hochgenaue Qualitätssicherung