



HECHT
Electronic AG

Opto-DesQ Vmax



Komplizierteste Geometrien
zuverlässig und **schnell** vermessen.



Der vollautomatische Messtisch **Opto-DesQ Vmax** wird zur berührungslosen Vermessung aller geometrischen Maße in der industriellen Fertigung eingesetzt. Dabei definiert das System neue Maßstäbe in Bedienungsfriendlichkeit und Effizienz. Der Messtisch **Opto-DesQ Vmax** ist ausgestattet mit einem Kamerasystem und einer speziellen Bilderkennungssoftware, welche hochgenaue Messergebnisse liefert. Die Verstellung erfolgt über hochdynamische Servomotoren.

Einsatzbereich

Vermessung einer hohen Anzahl von Stichproben direkt an der Maschinenstraße.

In der Produktion müssen die Einstellungen der Bohrer und deren Parameterdateien bei Produktwechseln, während der Produktion und nach dem Rüsten schnell kontrolliert werden. Um die Qualität zu sichern ist es unabdingbar Stichproben schnell und genau zu vermessen. Mit dem **Opto-DesQ Vmax** wird die Qualitätskontrolle ein fester Bestandteil der Fertigung und sichert Ihre Prozesse.

Funktionen

- › Maßkontrolle von Längen, Breiten, Winkeln, Radien, Ellipsen, Aussparungen, Bohrungsdurchmesser, Bohr-, Fräs- und Nutkoordinaten, Horizontalbohrungen
- › Berührungslose Vermessung durch Kamerasystem mit Bilderkennungssoftware
- › Vergleich von Soll und Ist Werten, Abweichungen außerhalb der definierten Toleranz werden im Messprotokoll und Zeichnung farblich dargestellt
- › Programmierung über CAD-, CNC-Daten oder Datenbanken
- › Automatische Dokumentation und Archivierung der Messwerte in EXCEL, SQL, PDF möglich

Optional

- › Ausstattung mit taktile oder optischer Tiefenmessung
- › Barcodescanner zum Aufrufen von Messprogrammen
- › Zusätzliche Software für kundenspezifische Anwendungen
- › Erstellung eines Messprogramms aus Maschinendateien
- › Datenrückführung auf Bohrspindel zur Reduzierung der Rüstzeiten für bestimmte Maschinenanbindungen möglich
- › Erstellung der Messprogramme online direkt aus aktuellen Zeichnungen

TECHNISCHE DATEN

- › Auflösung: +/- 0,01 mm
- › Genauigkeit: < 0,1 mm
- › Messbereich: 2.700 x 1.250 mm
- › Teiledicke bis 60 mm (auch größere Bereiche und Dicken möglich)
- › Die Messebene ist eine hochpräzise geschliffene Granitplatte



1 Datenimport aus 2D-Zeichnungen (.dxf-Format)

Die Daten werden aus den Zeichnungen entnommen und können jetzt überschrieben bzw. geändert werden. Toleranzen werden standardmäßig übergeben und können durch weitere Bearbeitung überschrieben werden. Weitere Messpunkte können dem Programm hinzugefügt werden. dxf-Dateien können standardmäßig eingelesen werden. Die Erstellung der Messprogramme erfolgt auf einem separaten PC in der Arbeitsvorbereitung.

2 Opto-DesQ Vmax Datenimport Interface für

- > Maschinendaten
(Homag, Weeke, IMA, Biesse)
- > 3D-Zeichnungsprogramme
(Solidworks, Autodesk Inventor, 3E)

Die Daten werden mit Hilfe eines Postprozessors geladen und können angepasst werden. Weitere Anbindungen auf Anfrage.

3 Datenrückführung Bohrspindel

Hierbei wird ein Maschinenlayout für bis zu 7 Brücken für Vertikalbohrungen mit jeweils 2 Spindeln pro Brücke und einer maximalen Bohrerzahl von 23 Bohrern pro Getriebe unterstützt. Für die Horizontalbohrung werden beidseitig je 2 Spindeln mit 11 Bohrern/Getriebe unterstützt.

4 Messergebnisse

Messergebnisse werden archiviert und bei Bedarf gedruckt. Auswertungen können mit dem Hecht QualiTool über die Datenbank generiert werden.

SOFTWAREANPASSUNGEN

Individuelle Anpassungen der Messprotokolle, Eingabe von Maschinen- oder Mitarbeiternummer und vieles mehr wird für den jeweiligen Kundenbedarf umgesetzt. Nutzen Sie unsere Erfahrung. Wir sind die Profis und für Sie da.

