



Prozess-
Überwachung

Informations-
Management

Qualitäts-
Sicherung

Cap
Checker
DMA27

Ideen für Ihren Erfolg

Cap Checker DMA27



Ihre Aufgabe

Nockendrehverschlüsse zur Qualitätssicherung und Produktionskontrolle schnell und umfassend vermessen

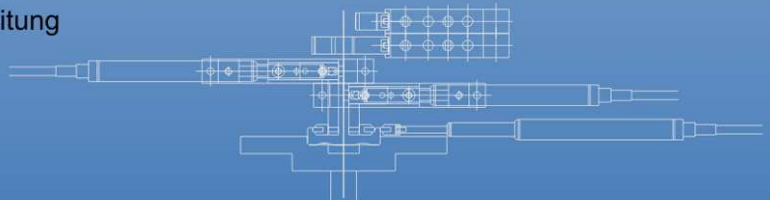
Unsere Komplettlösung

Der Messvollautomat **Cap Checker DMA27** für Deckel mit Durchmessern zwischen 30-115 mm und Höhen zwischen 7-15 mm mit einfacher Umrüstung in drei Durchmesserbereichen.

Durch die vorteilhafte Konstruktion und unser modulares Softwaresystem UMAS können wir Ihnen ein Gerät mit vielen Vorzügen und kürzester Amortisationszeit anbieten.

Ihre Vorteile

- vollautomatische Vermessung kompletter Prüflose mit sortierter Ablage
- gleichzeitige Aufnahme aller relevanten Maße wie Nockendurchmesser, Nockenhöhe, Compoundhöhe, Caphöhe und -durchmesser, Unterlappung usw.
- hohe Genauigkeit durch Präzisionssensoren
- wartungsarme Mess- und Steuertechnik
- einfache und sichere Bedienung auch durch ungeschultes Personal
- schnelle und zuverlässige Messwertaufnahme und -abspeicherung
- Datenbankanbindung für flexible Messdatennachbereitung
- antistatisch und lebensmittelverträglich
- geringe Abmessungen BHT ca. 750x700x500



39 Merkmale in 45 Sekunden

Messvorgang

Die Schraubdeckel werden aus dem Magazin gestoßen und über einen Profilsensor geführt. Nach der Positionierung auf dem Drehteller wird der Messkopf abgesenkt.

In Messposition fahren alle Messsensoren pneumatisch aus und werden an den Prüfling angestellt. Während einer Umdrehung erfolgt die Aufnahme aller Maße und Winkelbezüge und ihre Auswertung. Die Messergebnisse werden angezeigt und die Messdaten auftragspezifisch abgespeichert.

Messtechnik

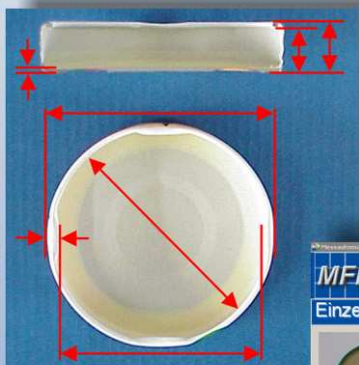
Durch die Verwendung spezieller Sensoren ist der Messautomat auf die Anforderungen der Deckelvermessung abgestimmt.

Je nach zu bestimmender Größe kommen induktive oder inkrementale Präzisionsmesstaster und Winkelnehmer zum Einsatz.

Geringe Messkräfte durch pneumatisch abgestimmte Kraftbelastung ermöglichen auch bei weichem Compound unverfälschte Messwertaufzeichnung. Ein Zusammendrücken des Compounds wird vermieden.



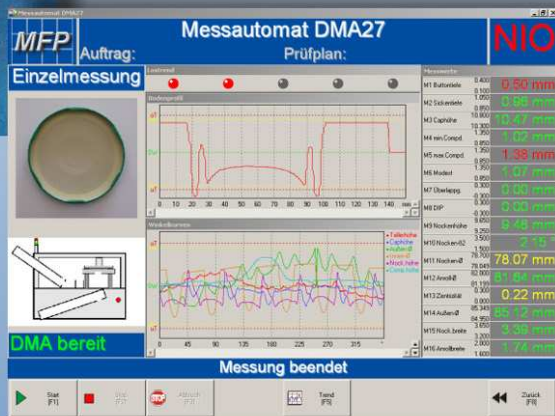
Antastung



Messgrößen

39 Merkmale in einer Messung

Alle relevanten Maße wie Deckel- und Nockenhöhe, Außen- und Nockendurchmesser, Compoundhöhe und -überdeckung, Nockenbreite und weitere Größen werden in nur einem Prüflauf erfasst. Darüber hinaus wertet der **Cap Checker DMA27** die Sicken- und Buttontiefe aus.



Messergebnisse

Messkurven

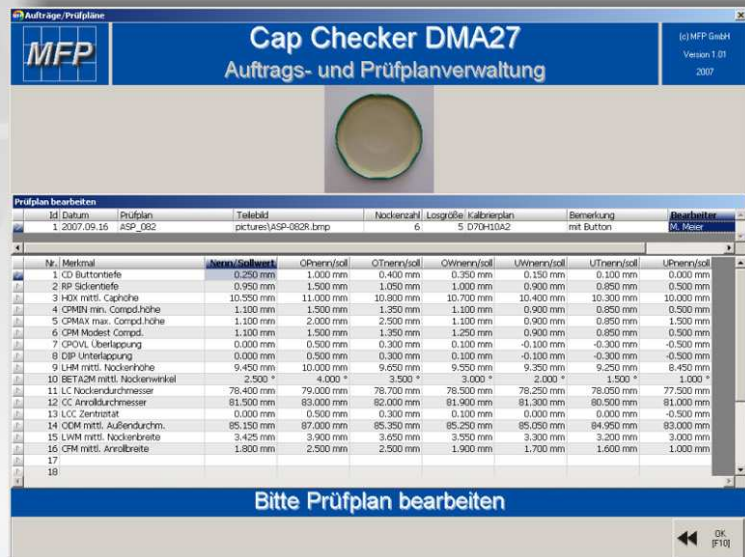
Die dynamische Vermessung mit über 5000 Messpunkten liefert wichtige Erkenntnisse über das Bodenprofil sowie über alle Konturen am Umfang des Caps. So können Unregelmäßigkeiten im Compound, in Nockenform und Nockenwinkel oder bei der Anrollung sofort erkannt und Maßnahmen für die Produktionskorrektur ergriffen werden.



Messkurven

Datenmanagement

Im Datenbanksystem Ihrer Wahl werden Aufträge, Prüf- und Kalibrierpläne in übersichtlicher Form verwaltet. Die Messergebnisse werden in auftragspezifischen Tabellen zur Weiterverarbeitung abgespeichert.



Nr.	Merkmal	Nenn-/Sollwert	O-Trenn/soll	O-Trenn/ist	O-Wert/soll	O-Wert/ist	U-Trenn/soll	U-Trenn/ist	U-Wert/soll
1	CD Buttenrtiefe	0,250 mm	1,000 mm	0,400 mm	0,350 mm	0,150 mm	0,100 mm	0,000 mm	
2	RP Sickenrtiefe	0,950 mm	1,500 mm	1,050 mm	1,000 mm	0,900 mm	0,850 mm	0,500 mm	
3	HdX mittl. Caphöhe	10,550 mm	11,000 mm	10,800 mm	10,700 mm	10,400 mm	10,300 mm	10,000 mm	
4	CPMN min. Compd.höhe	1,100 mm	1,500 mm	1,350 mm	1,100 mm	0,900 mm	0,850 mm	0,500 mm	
5	CPMAX max. Compd.höhe	1,100 mm	2,000 mm	2,500 mm	1,100 mm	0,900 mm	0,850 mm	1,500 mm	
6	CPM Modest. Compd.	1,100 mm	1,500 mm	1,350 mm	1,250 mm	0,900 mm	0,850 mm	0,500 mm	
7	CPOVL Überlappung	0,000 mm	0,500 mm	0,300 mm	0,100 mm	-0,100 mm	-0,300 mm	-0,500 mm	
8	DIP Unterlappung	0,000 mm	0,500 mm	0,300 mm	0,100 mm	-0,100 mm	-0,300 mm	-0,500 mm	
9	LHd mittl. Nockenrtiefe	9,450 mm	10,000 mm	9,650 mm	9,550 mm	9,250 mm	9,250 mm	8,450 mm	
10	BETA2M mittl. Nockenwinkel	2,500 °	4,000 °	3,500 °	3,000 °	2,000 °	1,500 °	1,000 °	
11	LC Nockendurchmesser	78,400 mm	79,000 mm	78,700 mm	78,500 mm	78,250 mm	78,050 mm	77,500 mm	
12	OC Nockendurchmesser	81,500 mm	83,000 mm	82,000 mm	81,900 mm	81,300 mm	80,500 mm	81,000 mm	
13	LCC Zentritat	0,000 mm	0,500 mm	0,300 mm	0,100 mm	0,000 mm	0,000 mm	-0,500 mm	
14	ODM mittl. Außendurchm.	85,150 mm	87,000 mm	85,350 mm	85,250 mm	85,050 mm	84,950 mm	83,000 mm	
15	LWM mittl. Nockenbreite	3,425 mm	3,900 mm	3,650 mm	3,550 mm	3,300 mm	3,200 mm	3,000 mm	
16	CRM mittl. Anrollbreite	3,800 mm	2,500 mm	2,500 mm	1,900 mm	1,700 mm	1,600 mm	1,000 mm	
17									
18									

Prüfplan



Magazin für Caps

Anpassung an Ihre Umgebung

Das flexible Magazinsystem legt die Prüflinge sortiert ab. Auf Wunsch werden andere automatische Zuführungen adaptiert und Modifikationen hinsichtlich der Prüfungsgeometrie vorgenommen.

Die Einbindung in MES-Systeme ist vorbereitet.



Tel.: **+49 5031 13790**

Fax: **+49 5031 15687**

E-Mail: info@mfp-online.de

Homepage: www.mfp-online.de

**MFP Messtechnik und
Fertigungstechnologie GmbH**

**An der Corvinuskirche 22-26
D-31515 Wunstorf**