

La galga automática de peso y ponderación de compuestos Z403 ha sido diseñada para reducir el importante tiempo de trabajo asociado con las comprobaciones manuales de peso y ponderación de compuestos, al tiempo que reduce el riesgo de error humano en este proceso manualmente intensivo.

Características de medición:

Característica	Precisión	Repetibilidad
Peso del compuesto	+/- 0.4 mg	1.0 mg
Peso perforado	Se obtiene a partir del peso postlineado para obtener el peso compuesto.	
Peso postlineado	Peso prealineado obtenido a partir del peso postalineado para obtener el peso compuesto.	
Distancia promedio del borde de corte (360°)	+/- 0.05 mm	0.1 mm
Promedio alto de resalto (360°)	+/- 0.05 mm	0.1 mm
Promedio del compuesto Ancho de banda (360°)	+/- 0.05 mm	0.1 mm

Especificaciones técnicas:

Capacidades	Rango típico
Materiales de la carcasa	Aluminio/acero
Etapas de los componentes	Carcasas
Rango de diámetro de la carcasa	Ø 211 - Ø 307

Ventajas para su empresa

- Opción de 1-5 estaciones para hasta 1-5 tamaños/ tipos a la vez sin cambio de piezas
- Reduce significativamente el tiempo de trabajo
- Reduce el riesgo de error humano
- Peso compuesto y ponderación juntos en un solo proceso
- Impresión y verificación de etiquetas de código de barras en envolturas de cualquier color
- Se incluye una estación de detección de “hoyuelos” para identificar la pistola de revestimiento 1, lo que proporciona una trazabilidad más detallada para el análisis de datos SPC

ELECTRICIDAD
100-240 voltios / 50-60 Hz

AIRE COMPRIMIDO
5 bar / 73 PSI

PESO
770 kg

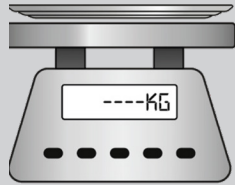
DIMENSIONES
(P) 1728 mm x (A) 1818 mm
(D) 1686 mm (3 estaciones)

Haga clic [aquí](#) para ver el video



El proceso

1. Peso del compuesto



Después de que las líneas hayan pasado por el proceso de “forrado”, el operario horneará las líneas de la manera habitual y las devolverá a la galga. Cada carcasa se identificará automáticamente y se pesará de nuevo. La función de verificación del código de barras garantiza que el riesgo de “mezcla” o de errores de introducción manual de datos se elimine por completo del proceso, y el peso compuesto se calculará automáticamente y se mostrará al operario para cada carcasa.

2. Ponderación del compuesto

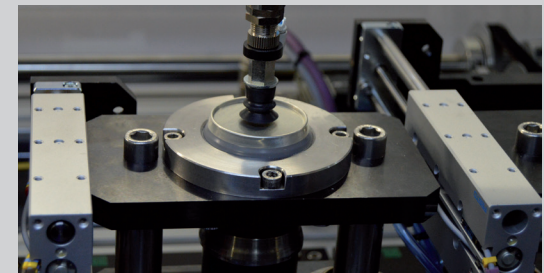


Después de pesar el compuesto también se puede comprobar la ponderación del compuesto. Esto se realiza mediante hasta 5 prensas de “desenrosque” opcionales dentro de la galga, para plantas que producen diferentes diámetros y tipos de carcasas.

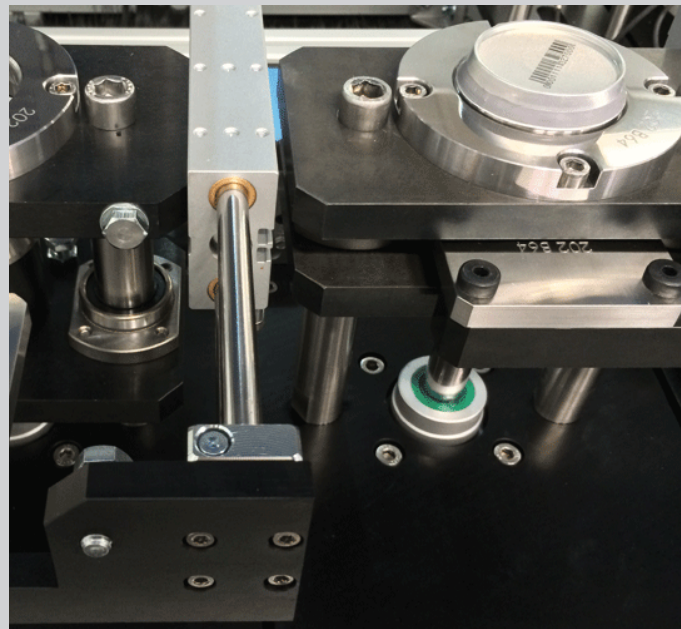
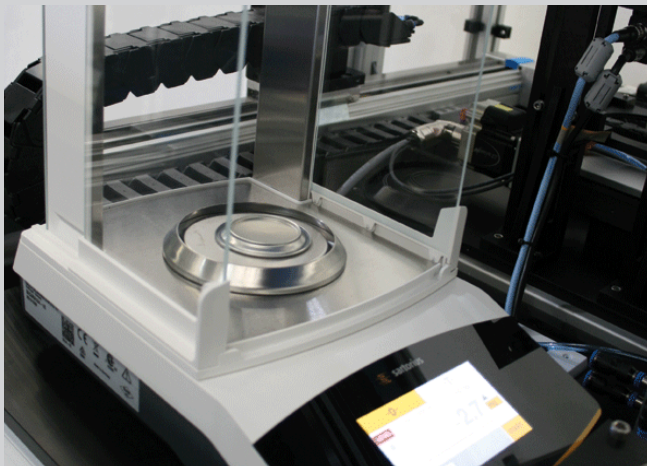
3. Desenrosque



Una vez “desenroscadas”, las carcasas son inspeccionadas por hasta 5 cámaras de alta resolución mientras giran 360 grados.



Se proporciona información detallada sobre la distancia del borde cortado y la altura del hombro (HOS) en toda la circunferencia de la carcasa.



Measurement	High on Shoulder Distance (360°)	Average High on Shoulder (360°)
1: 5.6	7.55	5.416
2: 5.6	8.55	5.416
3: 5.5	9.56	5.416
4: 5.7	10.57	5.416
5: 5.5		5.416
6: 5.5		5.416
Compound Overall Coverage		98.2

Measurement	Compound Bandwidth	Average Compound Bandwidth (360°)
1: 4.828	6.4711	4.695
2: 4.841	6.4605	4.695
3: 4.709	10.4675	4.695
4: 4.690		4.695
5: 4.655		4.695
6: 4.710		4.695
7: 4.618		4.695
Compound Overall Usage		98.3

Measurement	Compound Cut Edge Distance	Average Compound Cut Edge Distance (360°)
1: 0.6	7.06	0.599
2: 0.6	8.08	0.599
3: 0.7	9.08	0.599
4: 0.8	10.07	0.599
5: 0.8		0.599
6: 0.7		0.599
Compound Weight		23.987