

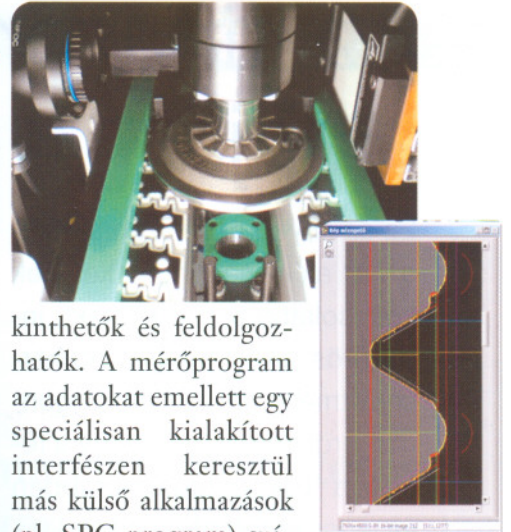
Gyártórendszerbe integrált optikai mérőberendezés

A világ egyik legnagyobb futómű gyártó cége egy új fejlesztés részeként Magyarországra telepítette teljes tengelyvég-csavar gyártását. A tengelyvég-csavar egy új kerékagy csapágyazás részeként került kifejlesztésre, mely több alkatrészének, köztük a tengelyvég-csavarnak a mérését is a HNS Kft. által tervezett és gyártott, gyártórendszerbe integrált mérőberendezések végzik.

■ A megvalósított integrált gyártást hat alrendszer biztosítja: a tengelyvég-csavar gyártó-, a tengelyvég-csavar tisztító -, a tengelyvég-csavar mérő-, az anya gyártó-, az anya tisztító-, illetve az összeszerelő rendszer. Az alrendszereket automata anyagmozgató rendszerek kapcsolják össze.

A tengelyvég-csavar paramétereinek mérésére és ellenőrzésére szolgáló berendezés speciálisan az integrált tengelyvég-csavar gyár-

tórendszerhez került kifejlesztésre. A megmunkáló központ által elkészített darabok tisztítás után kerülnek a mérőberendezésbe. Itt történik a darab jellemzőinek (például a menet átmérőinek) mérése, és (például a menetprofil, a megmunkáltság) ellenőrzése, ezek alapján pedig az elkészült darab minősítése. A nem megfelelőnek minősített darabokat a mérőberendezés automatikusan kisorolja. A mért értékeket a mérőberendezés átadja a gyártóberendezés vezérlő egységének, amely az adatok feldolgozása alapján dönt a megmunkálási folyamat korrekciójáról. A mérőberendezés és a megmunkáló berendezések közötti közvetlen kapcsolat eredményeképpen lehetséges a megmunkálás közvetlen (online) szabályozása, meghatározott hibák esetén pedig a gyártás azonnali leállítása is. A mérés kamerával, az ellenőrzések egy része szintén kamerával, másik része pedig lézerszenzorokkal történik. Mivel a program minden mérési és vizsgálati eredményt naplóz, így ezek az adatok utólag bármikor megte-

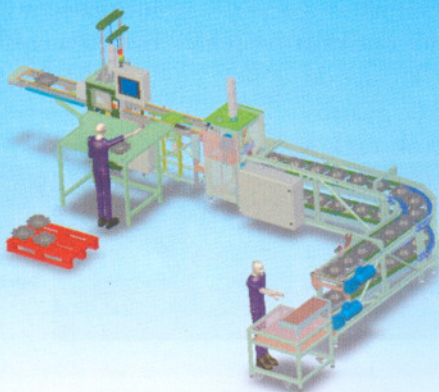


kinthetők és feldolgozhatók. A mérőprogram az adatokat emellett egy speciálisan kialakított interfészen keresztül más külső alkalmazások (pl. SPC program) számára közvetlenül is elérhetővé és automatikusan beolvashatóvá, így feldolgozhatóvá teszi. Ezen az interfészen keresztül valósul meg a tengelyvég-csavar adatainak automatikus továbbítása a vállalat SPC rendszere felé.

A gyártórendszerbe integrált tengelyvég-csavar mérőberendezések 2006 óta üzemelnek. A gyártórendszeren 2010-ig több mint 1.000.000 jónak minősített darab készült el. Külön említésre méltó, hogy a mérőberendezés a HNS Kft. „gyártórendszerbe integrált mérőberendezések termékcsaládjának” részeként a Magyar Termék Nagydíj 2008 pályázaton Magyar Termék Nagydíjat nyert el.

**Egyedi mérőberendezések -
Egyedi szerelő berendezések -
Egyedi tesztelő berendezések tervezése és gyártása**

**Vezérlő -, mérő-, adatgyűjtő- és feldolgozó, SPC
szoftverek fejlesztése**



HNS
Műszaki Fejlesztő Kft.

Az innováció a tradíciónk!

9027 Győr, Gesztenyefa utca 4.
Tel.: +3696/506-930
Fax: +3696/506-931
E-mail: office@hns.eu
Web: www.hns.eu