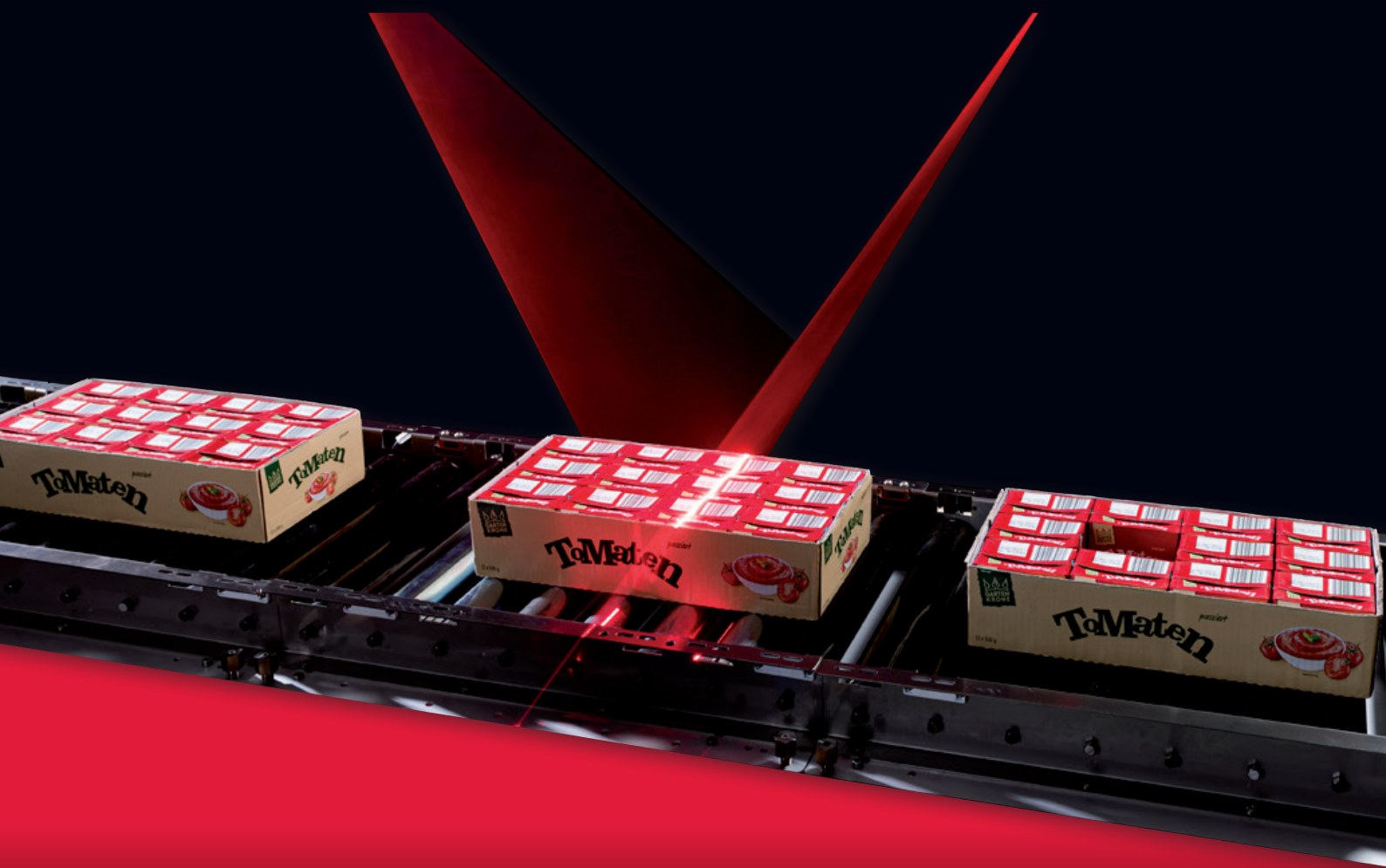




QUANTUM ARCA

Das Vollständigkeits-Messsystem



QUANTUM ARCA

Unser Quantum Arca arbeitet mit messenden Lichtgittern, die als tastende Sensoren eingesetzt werden. In dem Messsystem sind die für die Funktion des Gesamtsystems erforderlichen Softwareroutinen programmiert. Die Einzelsensorik wird durch Lichtvorhänge ersetzt.

EIGENSCHAFTEN DES PRODUKTS:

- ▶ Auswertung auf Basis des Quantum Continuum Auswertesystems.
- ▶ Automatisches Teachen der verwendeten Produkte.
- ▶ Lieferung komplett installiert und funktionsgetestet.
- ▶ Bessere Nachverfolgbarkeit von Fehlerursachen.
- ▶ Typenunabhängigere und stabilere Produktion.
- ▶ Softwareroutinen sind einprogrammiert.
- ▶ Made in Ludwigsburg by b&w solutions.
- ▶ Bestes Preis- Leistungsverhältnis.
- ▶ Keine aufwendige Einzelsensorik.
- ▶ Deutlich höhere Produktivität.
- ▶ Höchste Qualitätssicherung.
- ▶ In 7 Varianten verfügbar.

7 OPTIONEN FÜR DIE PRODUKTION



Basissystem

Typenauswahl der Produkte erfolgt händisch am Controller. Das ist dabei: Mechanik für Lichtgitter, händische Höhenverstellung, Einstellmöglichkeit für unterschiedliche Breiten (der Transporteure), Quantum Continuum Auswertesystem, TCP Schnittstelle für Signal an SPS (IO Produkte, NIO Produkte). Ausführung in Stahl pulverbeschichtet oder optional in Edelstahl.



Option 1

Basissystem inklusive Schaltschrank in Stahl pulverbeschichtet oder optional in Edelstahl mit Netzteil, Sicherung, Steckdose und Hauptschalter. Typenwahl am Controller.

Option 2

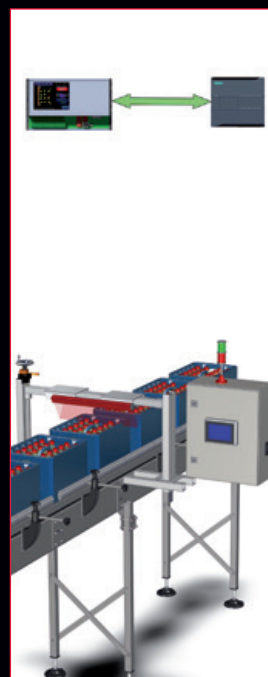
Basissystem + Option 1 inklusive großem Controller Display an der Schaltschranktür mit Typenwahl direkt am Display.

Option 3

Basissystem + Option 1 inklusive zusätzlicher optischer Signalisierung mit Meldeleuchte. Funktion: Grün = Anlage ein/betriebsbereit Rot = NIO Produkte.

Option 4

Basissystem inklusive Pusher-Ansteuerung mit direktem Signal an das Pneumatikventil. Zeitgesteuert. Überwachungslichtschranke, Kasten am Pusher.



Option 5

Signalaustausch TCP und Typenauswahl über SPS sowie automatische Höhenverstellung durch Servomotor.

Option 6

Signalaustausch via PROFIBUS.

Option 7

Basissystem inklusive Protokollierung von: Anzahl der erkannten Produkte, Anzahl der Produkte mit fehlenden Inhalten, Position der fehlenden Inhalte und Erkennung liegender Inhalte.