



ROTİL KONTROL MAKİNASI

BALL JOINT QUALITY INSPECTION MACHINE

ROTİL KONTROL MAKİNASI

BALL JOINT QUALITY INSPECTION MACHINE

SİSTEM SYSTEM	:	Döner Tabla Üzerinde Konumlanmış 8 Kontrol İstasyonu 8 Inspection Stations on Rotary Table
ÖZELLİKLER PROPERTIES	:	20 Farklı Rotil Kontrolü için Ön Programlanmıştır Preprogrammed for 20 Different Ball Joint Dimensions Önyükleme, Manyetisli Kartezyen Robot ve Yükleme, Giyotin ile Yapılmaktadır Preloading with Magnetised Cartesian (Linear) Robot Loading with Sliding Feeder Ölçüsel Kontroller, Keyence Ölçü Kontrol Probu ile Yapılmaktadır Keyence Probe for Dimensional Inspection Çatlak Kontrolü (Marposs) ile Yapılır Crack Inspection With Marposs Probların Her ikisi de (Yaskawa) Robot Kontrolündedir Both Probes Controlled by Yaskawa Robot Pnömatic Kontrol (Smc) Pneumatic Control with Smc
KONTROL ÜNİTESİ CONTROL UNIT	:	PLC (Beckhoff) ve Servo Kontrol PLC (Beckhoff) and Servo Control Arayüz Yazılım bir Plc Tarafından Kontrol Edilecektir. Interface Controlled by External PC
KAPASİTE CAPACITY	:	25-30 Adet/dk 25-30 Pcs/min
AYIKLAMA SORTING	:	Çap, Boy ve Çatlak Hataları Diameter, Length and Crack Failures
ENERJİ POWER SUPPLY	:	380 V
KURULU GÜÇ INSTALLED POWER	:	10 KW
BASINÇLI HAVA COMPRESSED AIR	:	6 BAR