

GERLING Automation

Qualitätskontrollsystem GQS
Quality Control System GQS



GERLING

Qualitätskontrollsystem GQS

Besondere Merkmale:

- 100% Kontrolle von Kreissägeblättern an der Verzahnung
- Vorreinigung der Prüfteile
- Optische Vermessung und Prüfung von gelöteten und geschliffenen Sägeblättern
- Geringe Anzahl Wechselteile zur Umrüstung notwendig, kurze Rüstzeiten
- Die Umrüstung der Maschine erfolgt hauptsächlich durch Dateneingabe an der Maschinensteuerung
- Industrie PC mit Touch-Screen und modernster Maschinenbedienung auf WINDOWS Oberfläche

Technische Beschreibung:

- Parametrierung der Säge Daten und Speicherung in einer Datenbank
- Das Sägeblatt wird in Abhängigkeit des Durchmessers und des Spanwinkels automatisch in die Prüfposition positioniert
- Das Sägeblatt dreht sich und dabei wird jeder Zahn über mehrere Kameras aus unterschiedlichen Blickrichtungen aufgenommen
- Folgende Prüfungen werden durchgeführt:
 - Vermessung des Spanwinkels
 - Vermessung der zentrischen Lage des Zahns
 - Vermessung des Achswinkels
 - Kontrolle der Zahnlage
 - Kontrolle der Zahnorientierung
 - Kontrolle der Härteveränderung am Grundkörper
 - Kontrolle der Lotnaht
 - Kontrolle auf ausgebrochene Kanten
- Für jedes Prüfmerkmal werden die Toleranzen vorgegeben
- Die fehlerhaften Prüfstellen können mit einem Farbpunkt markiert werden
- Das fertig kontrollierte Sägeblatt wird durch das Handling auf einem Gutteile- oder Schlechtteilstapel abgelegt (Option)

Technische Daten:

- Sägeblattdurchmesser: 160 – 800 mm
- Option: bis 1600 / 2200 mm
- Spanwinkel: -10° bis +30°
- Schneidenbreite: 1,5 – 7 mm
- Schneidenlänge: 3,5 – 13 mm
- Maschinenabmessungen: 1300x1200x1900 mm (LxBxH)

Option:

- Beladesystem
- Fernwartung
- Markiersystem

Sonderwünsche auf Anfrage

GERLING

Quality Control System GQS

Special features:

- 100% quality inspection of carbide tips on circular saw blades
- Cleaning of the saw blades
- Optical measuring and checking of brazed and ground saw blades
- Few interchange parts for changeover, short setup times
- Changeover mainly by data input into the machine control
- Industrial PC with touch screen and state of the art machine control technology using WINDOWS

Technical description:

- Programming of the saw data and saving in a database
- The saw blade is positioned according to diameter and rake angle in the control position
- The saw blade rotates and every tip is inspected by cameras from different views
- Inspection:
 - Measuring of rake angle
 - Measuring of centre position of the tip
 - Measuring axial angle
 - Control of tip position
 - Control of tip orientation
 - Control of hardness failures on the saw body
 - Control of the solder seam
 - Control of broken tip edges
- Tolerances for every inspection feature
- The faulty checkpoints can be marked by a colour dot
- The controlled saw blade is separated by a handling system in a magazine for good or faulty parts (Option)

Technical data:

- Diameter of saw blades: 160 – 800 mm
- Special Ø: up to 1600 / 2200 mm
- Rake angle: -10° bis +30°
- Tip width: 1.5 – 7 mm
- Tip length: 3.5 – 13 mm
- Machine dimensions: 1300x1200x1900 mm (LxWxH)

Option:

- Robot system
- Remote maintenance
- Marking system

Special requirements on request



GERLING Automation GmbH

Dieselstraße 18

D-71546 Aspach

Telefon +49 (0) 71 91 / 92 35 - 0

Telefax +49 (0) 71 91 / 92 35 - 100

E-Mail info@gerling-automation.de

Homepage www.gerling-automation.de