

Senzorová technika od firmy di-soric na Slovensku



Pomocou etiketovacieho senzora firmy di-soric sa môžu snímať a miestňovať samostatne transparentné etikety. Okrem toho sa používajú aj pri kontrole dvojitého uloženia, pri zisťovaní a zachytení lepiaceho miesta a zároveň na zachytenie trhlín.

Kontrolovaný materiál (napr. etikety na nosnom páse) je vedený cez štrbinu etiketovacieho senzora. Optimalizovaný tvar vstupných plôch zachytávacej štrbiny zaručuje bezpečné vedenie materiálu. Pretože hĺbka štrbiny senzora je väčšia ako aktívna snímacia zóna, môže sa etiketovací pás viesť v rozdielnej hĺbke zachytávacej štrbiny. Vďaka tomu sa do aktívnej snímacej zóny podáva vždy najvhodnejšia hrana etikety. Bezpečne zachytávať sa tak môžu dokonca aj asymetrické etikety. Obsluha sa uskutočňuje pomocou dvoch „učiacich“ tlačidiel. Pomocou „učiacich“ tlačidiel sa senzor „naučí“ sám rozpoznať najskôr nosný materiál a následne etiketu. Hodnoty sa uložia a zostanú uchované aj po výpadku napájania. Výstupná funkcia etiketovacieho senzora (NO/NC) je tiež nastaviteľná pomocou „učiacich“ tlačidiel. Senzor vždy signalizuje aktuálny prevádzkový stav. Bežiaci postup „učenia“, postup zachytávania (snímania), ako aj výstupný stav sa zobrazuje prostredníctvom troch rôznofarebných LED. „Učiace“ tlačidlá sú hĺbkovo zapustené do kovového telesa senzora, a tým sú chránené proti neúmyselnému uvedeniu do činnosti. Bezpečné zachytenie etikiet aj pri vysokých rýchlostiach pásu je zaručené vysokou spínacou frekvenciou senzora.

Vonkajšie vplyvy, ako zmena vlhkosti vzduchu a teplota okolia, sú trvalo kompenzované elektronikou senzora. Zásluhou toho zostáva dodržaná vysoká presnosť etiketovacieho senzora v celom pracovnom rozsahu. Uvedený etiketovací senzor minimalizuje výrobné náklady a redukuje dĺžku odstávok stroja. Po uvoľnení dvoch inbusových skrutiiek sa môže horná časť senzora oddeliť, pričom spodná časť zostáva namontovaná na stroji. Čistenie senzora a odstránenie nalepených etikiet tak môže prebehnúť v kratšom čase. Následné donastavenie už nie je potrebné, pretože polohovanie hornej a dolnej časti je zaistené pomocou lícovaných kolíkov. Podľa spôsobu použitia sa etiketovací senzor KSS di-soric ponúka s dvomi rozdielnymi veľkosťami štrbiny: štandardne je to

0,4 mm a pri hrubších materiáloch je k dispozícii štrbina s rozptím 0,6 mm.

Nastavenie

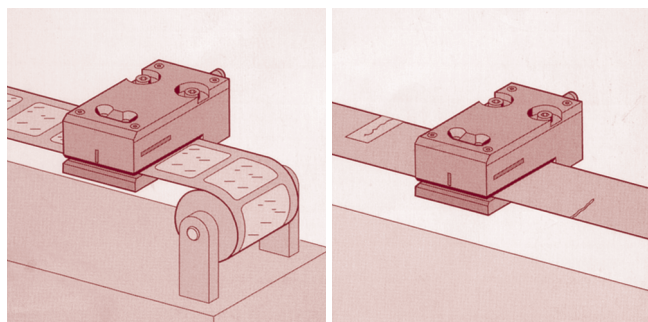
1. Pás s etiketami vložíme lícujúco k prednej hrane senzora.
2. Zapolohujeme stred priestoru medzi dvomi etiketami na značku na čelnej strane senzora.
3. Stlačíme Teach 1 („učiace“ tlačidlo 1).
4. Posúvame pás s etiketami ďalej v smere pracovného posuvu, až kým sa samotná etiketa nenachádza priamo pod čelnou značkou senzora.
5. Stlačíme Teach 2 („učiace“ tlačidlo 2).

Týmto je postup „učenia“ ukončený. Prostredníctvom opätovného stlačenia tlačidla 2 sa môže navoliť NO/NC.



Elmart, s. r. o.

**Sady Cyrila a Metoda 14
018 51 Nová Dubnica
Tel./fax: 042/444 10 56 – 57
e-mail: elmart@elmartsro.sk
<http://www.elmartsro.sk>**



Snímanie priesvitných etikiet

Snímanie trhlín a spojov