

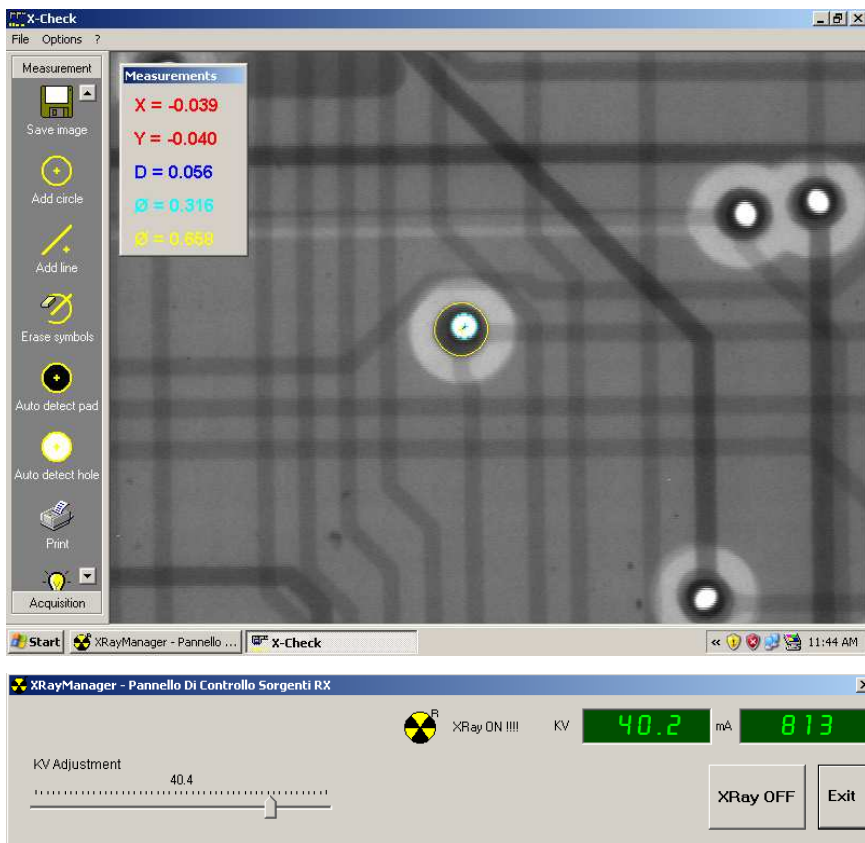
BANCO D'ISPEZIONE PRE/POST FORATURA

Descrizione

X-Check 310 MF è progettato per la verifica dell'errore tra foro e piazzola su pannelli multistrato appena forati. Normalmente questa verifica permette di calcolare il minimo "annular ring", parametro che determina l'accettabilità o meno del pannello.

La verifica degli errori di centratura su quattro fori, eseguiti agli angoli del pannello in una fase preliminare alla vera foratura, consente invece di calcolare le correzioni in X,Y per la foratrice al fine di ottenere l'ottimizzazione della susseguente foratura complete del pannello, evitando in tal modo la produzione di uno scarto. Tale funzione si addice principalmente alle attività di prototipazione, dove occorre fare il possibile per recuperare tutti i pezzi.

Il banco d'ispezione X-Check 300 MF è dotato di apertura che consente l'introduzione di pannelli spinati al fine di non variare il riferimento meccanico tra le foratura preliminare e quella definitiva.



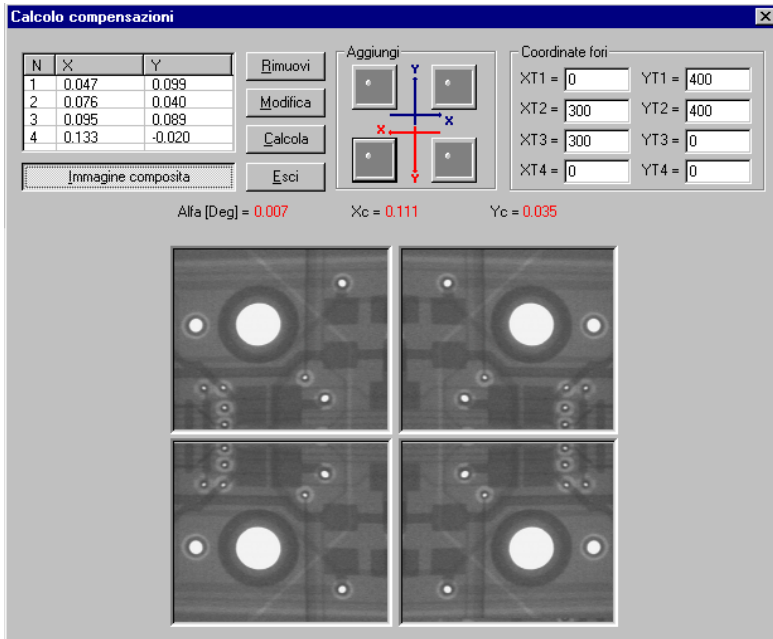
Misure e Rapporti di misura

L'interfaccia utente di facile utilizzo consente:

- Misure di errori tra centri di fori e piazzole mediante il posizionamento di cerchi (su foro e su piazzola).
- Misura di distanze, larghezza piste e spazi d'isolamento mediante il posizionamento di linee rette. .
- Immagine combinata della situazione ai quattro angoli del pannello.
- Stampa dei report con i risultati di misura e delle immagini catturate (sigole o quaduple)s.
- Creazione di report PDF che possono essere condivisi nella LAN aziendale..

Controllo Raggi-X

- Pedale per l'accensione / spegnimento dei raggi-X
- Pannello di controllo del sistema a Raggi-X a video per la regolazione e il monitoraggio dei KV ai fini della migliore qualità dell'immagine.



Mach3Lab s.r.l.
 Sede Legale: Via Dal Pozzo, 14 – 13900 Biella
 Sede Operativa : Strada Prov. 593 – 13040 Alice Castello (VC)
 Tel. +39 0161909127 – Fax :+39 01611942169
info@mach3lab.com - www.mach3lab.com

CARATTERISTICHE TECNICHE E DIMENSIONI D'INGOMBRO

Alimentazione elettrica

Tensione: 220V – 50/60Hz
 Consumo: 600 W

Tubo a Raggi-X

Tensione anodica (Max): 50 KV
 Corrente anodica (Max): 1 mA
 Macchia Focale: 50 μ m
 Raffreddamento: Aria Forzata

Pannello controllo R-X (a schermo)

Regolazione KV
 Display KV e mA
 Controllo autom. mA in funz. dei KV
 Controllo integrità circ. di segnalazione
 Controllo sovratemperatura tubo
 Avvio autom. pre-riscaldamento tubo

Sistema di Visione

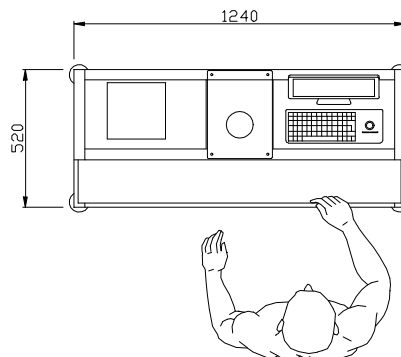
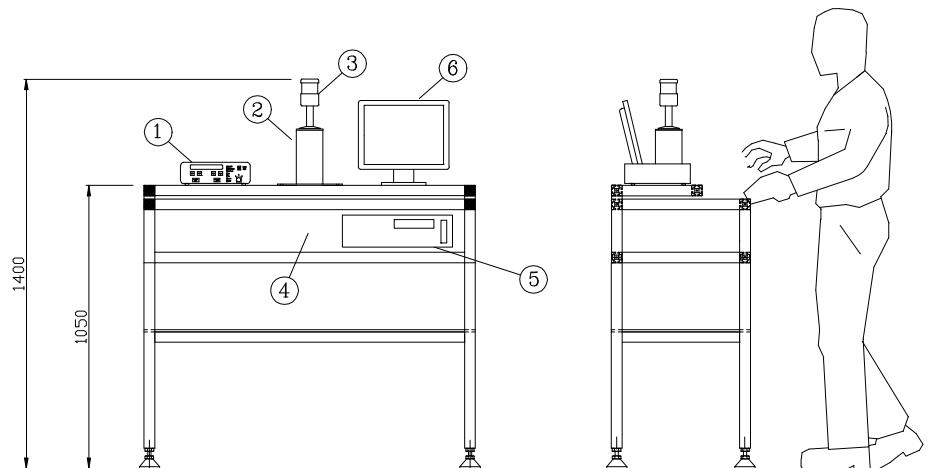
Telecam. CCD con scintillatore
 Campo di visione:
 12 x 19 mm (Zoom x 1)
 6 x 4.5 mm (Zoom x 2)
 Controllo modalità telecamera da software e funzioni di miglioramento immagine post-acquisizione

Altre Caratteristiche:

Ispezione: Intera area del pannello
 Introduzione pannello con spine.

Opzione

Stampante fotografica



- 1 Controllore Telecamera
- 2 Alloggiam. Telecamera R-X
- 3 Lampada segnalaz. R-X ON
- 4 Alloggiam. Sorgente R-X
- 5 Sistema P.C.
- 6 Schermo LCD