



SmartDetect für Cut & Strip-Maschinen
Option zur Qualitätsüberwachung

QUALITÄTSKONTROLLE

SmartDetect Option

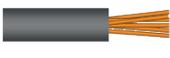
Beschreibung

Die innovative Qualitätsüberwachungsoption SmartDetect für die Schleuniger Abläng- und Abisoliermaschinen mit Mehrmesserschneideinheit verhindert, dass mangelhaft verarbeitete Kabel in ein Endprodukt integriert werden. Das sensorgesteuerte System überwacht in Echtzeit den kompletten Abisolierprozess und erkennt sämtliche Berührungen zwischen Abisoliermesser und Leiter. Dank SmartDetect lässt sich die Produktionsqualität noch weiter verbessern, ohne dabei Einbußen in Hinsicht auf die Performance in Kauf nehmen zu müssen.

Die S.ON Software ermöglicht eine individuelle Toleranzeinstellung für jede Bearbeitungsschicht der programmierten Kabeldaten. Die vollständige Integration in die S.ON-Benutzeroberfläche ermöglicht ein schnelles und einfaches Einrichten der Maschine. SmartDetect kann als Option sowohl für neue als auch nachträglich für bestehende Maschinen bestellt werden. Wenn keine Überwachung erforderlich ist, ermöglicht die Schneideinheit SmartDetect eine uneingeschränkte Nutzung des Standardsystems SmartBlade™.

- Der Überwachungsbereich ermöglicht die Verarbeitung von Einzellitzen, Koaxial- und mehradrigen Kabeln
- Führt kontinuierlich einen Selbsttest durch
- Jederzeit auf existierende MultiStrip 9480, PowerStrip 9580 und MegaStrip 9680 Maschinen nachrüstbar
- Als Grundbasis für die SmartDetect-Option dient die Mehrmesserschneideinheit
- Die S.ON-Software ermöglicht individuelle Toleranzanpassungen für jede Verarbeitungsschicht der programmierten Kabel

Folgende Fehler können dank der SmartDetect-Option verhindert werden:

	Bild	Beschreibung	Erkennungsrate
1		Abgeschnittene Litzen	
2		Angeschnittene Litzen	
3		Angekratzte Litzen	
4		Gespreizte Litzen	

Funktion

Das Qualitätsüberwachungssystem SmartDetect dient zur Überwachung des Abisolierprozesses. Das System erkennt den geringsten Kontakt zwischen den Abisoliermessern und dem Innenleiter während des Abisoliervorgangs.

Die Überwachung erfolgt in zwei Zonen, die dem normalen Abisolierprozess entsprechen:

- Einschnitt: Der Kontakt bei der Einschneidbewegung wird überwacht.
- Abzug: Der Kontakt während der Abisolierbewegung wird überwacht.

Bei Erkennung des geringsten Kontaktes erfolgt die Erzeugung einer Fehlermeldung, welche sämtliche betroffenen Zonen, detaillierte Informationen mit Ist- und Sollwerten sowie Empfehlungen zur Vermeidung von Folgefehlern aufzeigt. Der Abisoliervorgang wird sofort gestoppt.

