

Machine de contrôle et de tri

# visiSort<sup>®</sup>-E



ASSURANCE-QUALITÉ AUTOMATISÉE

## Données techniques

### Informations générales :

Cadence : 400 à 1200 pièces/minute

Diamètre : M2 à M8

Longueur : 8 à 60 mm

Informations supplémentaires: Double capture d'images possible

Contrôle quantités triées (grâce à des valeurs programmables)

Arrêt-machine automatique après erreurs répétées (réglable)

### Caméra latérale (Contrôle par rétro-éclairage) :

- Contrôle de pièces étrangères et de copeaux
- Longueur totale (tête incluse)
- Longueur sous tête
- Diamètre de tige
- Longueur du collet
- Contrôle de présence du filetage
- Longueur du filetage, diamètre extérieur et du noyau
- Contrôle présence revêtement anti-desserrage
- Contrôle de pointe (bout de tige)
- Diamètre de tête (seulement ronde)
- Hauteur de tête
- Bavure sur diamètre extérieur de la tête
- Mesure d'angle (par ex. : angle tête/tige)

### Caméra de dessus (Contrôle par éclairage frontal) :

- Forme de la tête (contrôle de type)
- Contrôle de tête hexagonale (par ex. : contrôle du diamètre de tête)
- Contrôle du contour extérieur de la tête (contrôle de défauts de frappe)
- Contrôle d'ovale de la tête
- Diamètre de la tête ( $d_{min}$ ,  $d_{max}$ )
- Détection de fissures grossières sur la tête
- Détection de rayures grossières (ainsi que tangentielles)
- Contrôle de la présence de l'entraînement intérieur
- Bavure sur diamètre extérieur de la tête

### Conditions à remplir pour les pièces à contrôler :

- La tige doit être plus lourde que la tête
- Etre nettoyées
- Avoir un aspect allant du brillant métallique au noir mat (bruni/noirci)