

Contrôle de paramètres sur une bande sans fin pour serre-câbles

Pour sa production, la société HellermannTyton GmbH mise sur une solution de la société ISW GmbH dotée de capteurs de Micro-Epsilon



Contrôle de paramètres sur une bande sans fin pour serre-câbles

Il est indispensable lors de la fabrication des bandes sans fin que la « largeur » et la « hauteur » de la bande pour serre-câbles ainsi que le « pas de denture » soient sans cesse vérifiés en parallèle. Ces grandeurs sont essentielles pour garantir une attache constamment bonne et fiable. La société **HellermannTyton GmbH** mise à cette fin sur une solution de la société **ISW GmbH dotée de capteurs de Micro-Epsilon**. Les serre-câbles sont fabriqués dans une grande variété de formes et de bandes sans fin destinées à des applications automatisées. La bande sans fin et les têtes de fixation sont réunies en provenance d'un dispositif de distribution respectif. La bande est guidée autour de la marchandise à lier, coupée en longueur, puis la tête de fixation est amenée et raccordée à la bande.

Deux micromètres laser et un capteur laser

Afin d'assurer la qualité et l'uniformité de la production, il est primordial de contrôler continuellement certains paramètres tels que la largeur et la hauteur de la bande pour serre-câbles ainsi que le pas de denture.



www.pei-france.com
Pays : France
Dynamisme : 1



[Visualiser l'article](#)

La mesure est effectuée à l'aide d'une combinaison de deux micromètres laser et d'un capteur laser, qui sont montés derrière l'extrudeuse. Positionnés respectivement tant à l'horizontal qu'à la verticale, les deux micromètres du type **ODC 2520-46** mesurent la hauteur et la largeur de la bande. Le **capteur laser de la série optoNCDT ILD2300-2DR** mesure le pas de denture par en haut. La société ISW GmbH a réalisé la disposition des capteurs dans une structure compacte présentant un guidage de bande réglable. L'évaluation des données mesurées s'effectue au moyen de l'interface programmée par le partenaire de système de **Micro Epsilon, la société ISW GmbH**. Le défi de cette application réside dans l'enregistrement de la vitesse d'extrusion doit être congruent avec les capteurs.

Le système de mesure combiné à base de **capteurs optoCONTROL et optoNCDT** fournit des résultats de mesure extrêmement fiables et reproductibles. Cela se traduit au final par une accélération du processus d'optimisation ainsi que par une réduction des rebuts et des perturbations de l'entreprise de production.