

MEMORIAL DESCRITIVO

DESCRIÇÃO:

Sistema de controle de diâmetro e circunferência, sensor laser para instalação em máquina de produção de cigarros para controle de qualidade de produto, identificação e detecção de não conformidades em cigarros, composto por 01 Cabeça medidora Sensor Laser (LASER 2010 XY TOB) e 01 Caixa extensora para módulo de interface, sistema de limpeza com ar comprimido e com seus itens periféricos (sensores, cabos e suportes), próprio para operar com máquina de fabricação de cigarros, funciona com o método de projeção de sombra, sem óptica, completo e usado, com todos os seus pertences para o pleno funcionamento. Equipamento possui sistema para ser instalado/acoplado a outro equipamento para realizar a medição online. Sistema acompanha software para armazenamento e análise dos dados coletados

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

FABRICANTE: SIKORA AG - Bruchweide 2 28307 Bremen - Germany - +49 421 / 48 900 - 0

MODELO: LASER 2010 XY TOB

I - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DETALHADAS

O medidor laser da **Sikora 2010 XY TOB** funciona com o método de projeção de sombra. Diferente dos métodos clássicos de projeção de sombra, os medidores SIKORA funcionam sem óptica. O objeto medido será destacado em todos os eixos existentes com luz monocromática emitida por um diodo laser. A sombra resultante é registrada na linha do sensor. Um processador de sinal interno avalia as informações de sombra e calcula o diâmetro do objeto medido. Os medidores de dois eixos determinam valores de diâmetro para três eixos deslocados de 60°, usando o valor mais baixo e o mais alto. Devido à natureza ondulatória da luz, não existem arestas vivas fáceis de analisar no perfil de sombra projetado. Em vez disso, temos que lidar com padrões de difração em ambos os lados da sombra. De acordo com a teoria da difração, com as posições dos valores locais de intensidade máxima/mínima dentro da difração que a acompanha, o diâmetro do objeto medido pode ser determinado com precisão.

Período de exposição necessário para a medição: 0.2 µs

Taxa de medição: 500 Hz

Diâmetro do produto a ser medido: 0.2 - 10 mm | 8 mil - 0.4 polegada

Precisão de medição: ± 0.5 µm | 0.02 mil

Repetibilidade: 0.1 µm | 0.004 mil

II - CARACTERÍSTICAS ELÉTRICAS DAS MÁQUINAS

Voltagem: 100-240 V AC \pm 10%

Frequência: 50-60 Hz

III - DESTINAÇÃO / APLICAÇÃO DA MERCADORIA

Equipamentos para medição de diâmetro/circunferência de colunas de tabaco aplicado a máquinas elaboradoras de cigarros.

IV - FUNCIONAMENTO

O sistema é usado como sistema de medição independente para medir diferentes valores de produção em um ambiente industrial. Portanto, dependendo da utilização, ele é integrado à linha de produção no local escolhido e/ou combinado com outros dispositivos de medição e exibição.

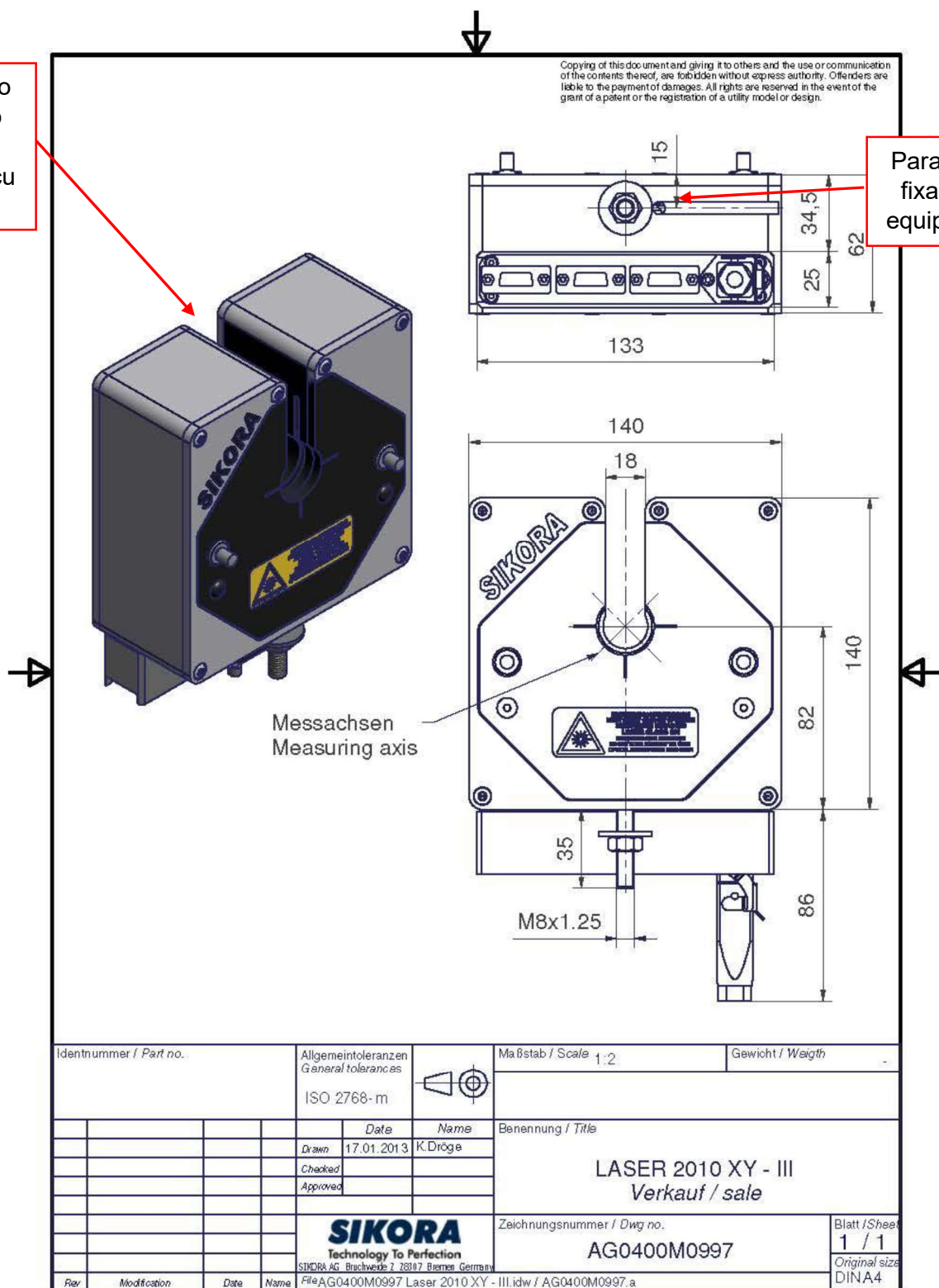
Os valores de medição são coletados sem contato, destacando-os com um diodo laser e salvando as informações emergentes da imagem com uma linha de sensor sensível à luz. Um processador de sinal integrado avalia os dados medidos. Devido ao tempo de exposição extremamente curto, também existem valores de medição precisos de produtos vibratórios.

VI - DESENHO TÉCNICO E FOTOS

VISTA GERAL DOS EQUIPAMENTOS PARA IMPRESSÃO E APLICAÇÃO DE
ETIQUETAS EM CAIXAS DE EMBARQUE

Equipamento de medição de diâmetro/circunferência

Parafuso de fixação do equipamento



Desenho técnico do equipamento

FOTOS

VISTA GERAL DAS MÁQUINAS

SISTEMA DE CONTROLE DE DIÂMETRO E CIRCUNFERÊNCIA – SIKORA



Demais vistas do equipamento