



MORE LIGHT

JENOPTIK-VOTAN® S

Airbag preparation – down to the MAX

JENOPTIK-VOTAN® S

Airbag preparation – down to the MAX

Technologie

Die scannerbasierte JENOPTIK-VOTAN® S dient der Erzeugung definierter Schlitz-Steg-Schwächungslinien mittels Laser. Die Prozeßkontrolle erfolgt direkt nach der Bearbeitung über die integrierte Bildverarbeitungseinheit.

Das Bearbeitungsprogramm und die Prozessauswertung sind individuell auf Ihre Bedürfnisse anpassbar. Mit der JENOPTIK-VOTAN® S nutzen Sie ein industrieerprobtes System für eine berührungslose und verschleißfreie Fertigung Ihrer Teile.

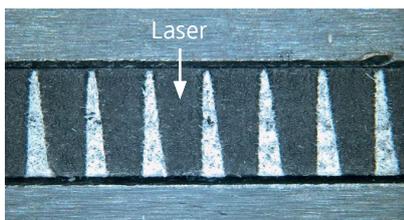
Eigenschaften

- Sehr kleine Stellfläche
- Bauteilgröße 1550 x 550 x 250 mm
- Hohe Wiederholgenauigkeit
- Minimale Strukturgröße 300 µm
- Minimale Wärmeeinflusszone
- Direkte Bauteilbewertung
- Kommunikation und Speicherung von Parametern und Ergebnissen
- Minimale Ausschussrate durch Nachbearbeitungs- und Zerstörfunktion
- Hochwertige Absauganlage zur Abgasbehandlung
- Geringer Wartungsaufwand

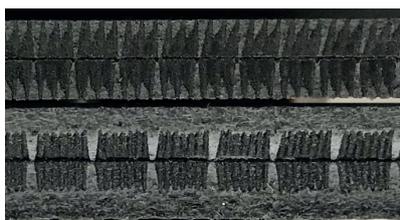
Technische Spezifikationen

Stellfläche	Ca. 12 m ² (B=2 m, T=2,5 m, H=2,4 m) ohne Peripheriegeräte
Vorrichtung	Schnellwechselsystem
Bedienpanel	24" Multi-Touch-Panel mit RFID-Lesegerät
Laser	CO ₂ -Laser
Steuerelektronik (SPS)	SIMATEC S7 mit Sicherheitsfunktion
Prozessbewertung	Integrierte Bildverarbeitungseinheit

Technische Änderungen vorbehalten.



Schlitz-Steg-Muster in PP-GF30 (Polypropylen)



Schlitz-Steg-Muster und Scharnier

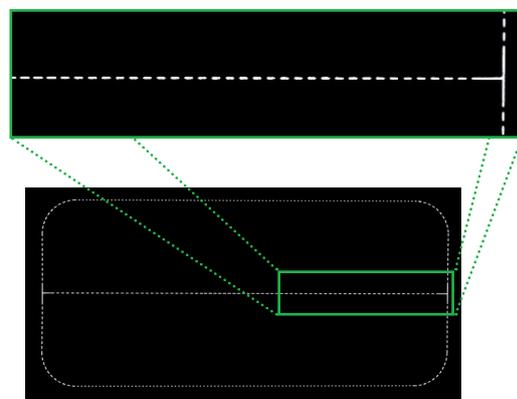


Bild Prozessbewertung

Anwendung

Erzeugung von Schwächungsstrukturen in Trägermaterialien für:

- Beifahrer-Airbags
- Knie-Airbags
- Thorax-Airbags
- Curtain-Airbags

Prozessbewertung und Rückverfolgung

Merkmale der Prozessbewertung

- Teileidentifikation und -nachverfolgung über Barcode
- Kontur kann in verschiedene Prüfzonen aufgeteilt werden
- Individuell anpassbare Auswertemerkmale pro Prüfzone
- Ergebnisse werden angezeigt, gespeichert und gemeldet

Bewertungsmerkmale

- Anzahl der Schlitz- und Stege
- Größe der Schlitz- und Stege (attributver Vergleich mit Referenz)
- Muster- und Längenkontrolle (attributver Vergleich mit Referenz)
- Position der Airbagkontur (attributver Vergleich mit Referenz)
- Akzeptierte Fehlerquote (vom Kunden definiert)

Rückverfolgung

Speicherung anhand der Teileidentifikation sowie Austausch von Prozessparametern und Auswertergebnissen mit Ihrem Produktionsleitsystem (MES).