

OGP HOMMEL JENOPTIK OPTICLINE C SERIES





La misura, con elevata precisione, degli alberi e dei particolari torniti / rettificati vanta una lunga tradizione in Hommel-Etamic. Il fondatore dell'azienda, Hermann Hommel, con i suoi prodotti rivoluzionò la tecnica di misura, dettandone nuovi standard.

Questa avventura iniziata ben 125 anni fa, consente oggi alla gamma OPTICLINE di essere un punto di riferimento per quanto riguarda precisione e qualità in questo settore.

La **competenza nella tecnologia** di misura di alberi senza contatto in produzione si sposa con un livello di **eccellenza nelle prestazioni**, per offrire ai clienti un investimento che si ripaga in **tempi rapidi**, sia che si tratti di stazioni di controllo SPC gestite dal un operatore, sia invece che di sistemi completamente automatizzati per una funzione di controllo totale in linea.

La tecnica di misurazione in ambienti produttivi richiede livelli elevati di tecnologia e di qualità. I sistemi OPTICLINE sono i soli che soddisfano questi requisiti. **Hardware e software sono ottimizzati per essere utilizzati nell'ambiente di produzione ed offrono prestazioni molto affidabili soprattutto nel lungo periodo.**

La struttura solida e resistente del sistema è studiata ed ottimizzata rispetto alle condizioni di utilizzo in officina. L'utilizzo da parte dell'operatore è supportato da **interfacce uomo-macchina intelligenti ed intuitive**. L'impiego dei sistemi di misura è decisamente semplice. **La creazione dei programmi di controllo viene effettuata nel giro di pochi minuti, con soluzioni guidate.**

La creazione dei programmi di misura, la rappresentazione e l'elaborazione dei risultati della misurazione avvengono in modo intuitivo con un'interfaccia grafica moderna.

In base al tipo di misura è possibile combinare funzioni standard a piacimento, per un'esecuzione automatica ed ottimizzata. Se ancora non sono stati creati programmi di misura, il pezzo viene caricato, sottoposto a una scansione completa o definita dall'utente e quindi il profilo del pezzo viene memorizzato. Questo processo dura solo qualche secondo. Subito dopo, è possibile selezionare la caratteristica desiderata con un semplice click del mouse definire le impostazioni di controllo quali valori nominali e tolleranze. **Mediamente in soli 5 minuti è possibile creare un nuovo programma con circa 20 caratteristiche.**

I risultati della misura sono disponibili qualche secondo dopo l'avvio della misurazione in automatico. A questo punto, i valori misurati possono essere rappresentati a schermo con visualizzazioni diverse, stampati o esportati attraverso le interfacce integrate. **Un tool di archiviazione dati integrato consente di gestire e memorizzare agevolmente i risultati di misura.**

Il software **TOLARIS** contiene tutti gli strumenti per l'analisi dei risultati e dei dati.

Lo stato di calibrazione dei sistemi di misura viene sorvegliato automaticamente mediante anelli di spessore/- diametro tarati e sensori di temperatura, che costituiscono anche la base per una eventuale compensazione termica intelligente,

integrata e attiva. Questi anelli sostituiscono un calibro campione supplementare nell'uso quotidiano. La compensazione di temperatura viene e effettuata in modo interamente automatico, durante l'avvio di ogni misura. In opzione, è possibile tenere anche conto della temperatura del pezzo. Il sistema di misura controlla automaticamente che non siano presenti e etti ambientali negativi. Così si ha la massima sicurezza e garanzia per operare i controlli in produzione.

I sistemi **OPTICLINE** sono una soluzione flessibile e moderna in grado di soddisfare pienamente la crescente richiesta di applicazioni nella produzione. Le misure vengono effettuate in modo omogeneo e non soggettivo,

La gamma **OPTICLINE** offre un ampio catalogo di prodotti, studiati per soddisfare esigenze di controllo su piccoli ma anche sui grandi particolari.

Il catalogo generale completo, sarà in grado di illustrarvi al meglio l'intera gamma di prodotti e accessori disponibile.

INEO