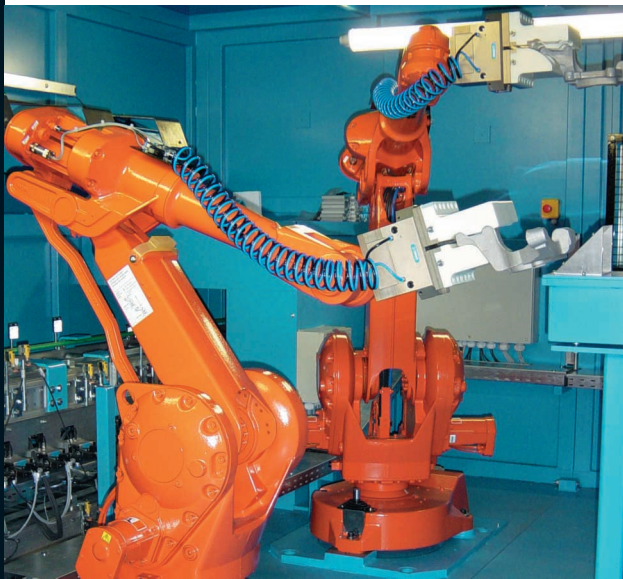




YXLON.MU56/59

Vollautomatische Röntgenprüfsysteme



YXLONs vollautomatische Röntgensysteme sind speziell für die Serienprüfung von Gussteilen unterschiedlicher Abmessungen und Gewichte konzipiert. Der Einsatz von Industrierobotern ergibt höchste Prüfgeschwindigkeiten, maximale Flexibilität und hohe Anlagenverfügbarkeit bei 100%-Fehlererkennung.

PXV5000 als zentrale Bedienerchnittstelle übernimmt dabei die automatische Systemsteuerung, Identifizierung der Prüfteile, automatische Fehlererkennung und -beurteilung (ADR), Markierung und Aussonderung der Ausschussteile. Die Prüfteile werden in alle notwendigen Prüfpositionen manipuliert und nach der Prüfentscheidung I.O. zurück in den Produktionsprozess geführt oder bei N.I.O. ausgesondert. PXV5000 ermöglicht sowohl visuelle als auch vollautomatische Röntgenprüfung.

YXLON. The reason why.

- Vollautomatische Bildauswertung bei 100%-Fehlererkennung
- Sichere und eindeutige Prüfentscheidungen durch ADR
- Hohe Bildqualität durch digitale Detektortechnologie
- Minimale Prüfzeiten
- Lange Lebensdauer und hohe Zuverlässigkeit

Y.MU56/59



Prüfteile

Die YXLON MU56/59 Systeme sind für die Röntgenprüfung von Gussteilen unterschiedlicher Abmessungen und Gewichte konzipiert und werden den Kundenanforderungen präzise angepasst.

Takt-Parameter

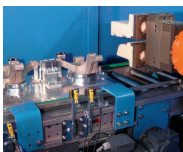
Die typische Zykluszeit beträgt 15 - 21 Sek. / Prüfteil
Die typische Taktnebenzeit beträgt 2 - 8 Sek. / Prüfteil

Prüfteile-Manipulation

Ein Paletten-Durchlaufsystem fördert die Prüfteile in bzw. an die Prüfkabine. Zur Röntgenprüfung werden die Prüfteile von Industrierobotern übernommen und präzise in alle erforderlichen Prüfpositionen im Strahlengang gebracht.

Je nach Durchsatzanforderung kommen entweder ein oder zwei Industrieroboter zum Einsatz. Röntgenröhre und Röntgendetektor sind dabei fest in der Strahlenschutzkabine montiert.

Je nach Leistungsanforderung wird in einem oder in zwei Strahlengängen gleichzeitig geprüft. Nach der visuellen Auswertung durch den Prüfer oder die vollautomatische Auswertung durch PXV5000 werden die I.O.-Prüfteile durch das Palettendurchlaufsystem in den Produktionsprozess zurückgeführt. N.I.O.-Teile werden durch Auswurfschächte in der Kabinenwand oder Gurtförderer ausgesondert.



Strahlenschutzkabine

Das Prüfsystem entspricht der RvV vom 18.06.2002 und ist als Vollschutzanlage ausgelegt. Die Kabinen sind mit mindestens einer Servicetür und einem Bleiglasfenster zur Beobachtung des Prüfvorgangs versehen.

Die Abmessungen der Strahlenschutzkabine variieren gemäß der Prüfteilgrößen und Prüfanforderungen von 2,3 m x 3 m bis 3,2 m x 4,3 m. Schaltschränke, Röntgenkomponenten und Strahlenschutzkabine sind auf einer Plattform montiert. Durch diese kompakte Bauform wird Stellfläche minimiert und Transport- bzw. Inbetriebnahmezeiten drastisch reduziert.



Gleichspannungs-Röntgenanlage MG165

Die moderne, hochstabile 40-kHz-Technologie ermöglicht äußerst kurze Umschaltzeiten bei unterschiedlichen kV-Einstellungen und sorgt so für kürzeste Prüfzeiten. Metall-Keramik-Röntgenröhren mit Spannungen von 6 - 160 kV und Leistungen bis zu 1.000 W kommen je nach Prüfaufgabe zum Einsatz. YXLON-Röntgenröhren sind typischerweise mit einem Doppelfokus 0,4 / 0,4 gem. IEC 336 ausgestattet.

Bildgebendes System

Standardmäßig ist ein digitaler Flachbild-detektor mit einem Eingangsschirm von ca. 205 x 205 mm², oder 410 x 410 mm² eingebaut, der eine extrem hohe geometrische und densitometrische Bildauflösung besitzt. Auf Wunsch kann auch jedes andere Detektorsystem eingesetzt werden.



Bedienpult MU56/59

Das Bedienerpult bildet die zentrale Schnittstelle zwischen Bediener und Prüfsystem. Es beinhaltet unter anderem Steuereinheiten für die Röntgenerzeugung, Fördertechnik und Robotersteuerung, sowie 19"-Monitore zur Darstellung der Bedienerführung und Röntgenbilder.



Zentrale Anlagenbedienung PXV5000

Der Bediener wird durch eine zentrale, grafische Bedienerführung unterstützt die verschiedene Anlagenzustände, Hinweise und Fehlermeldungen auf einem Farbmonitor anzeigt. Die Steuerung ermöglicht eine einfache und anwenderfreundliche Teach-In-Programmierung des gesamten Röntgenprüfsystems.

Optionen

- Umfangreiche Fehlerstatistik-Software
- Offline-Station zur Bearbeitung von ADR Einstellungen, ohne Unterbrechung des Prüfvorgangs
- Automatische Kokillenerkennung im Röntgenbild

Nennen Sie uns Ihre Anforderungen und Wünsche. Wir finden die Lösung für Sie.

Vorschriften

Die Produkte von YXLON International X-Ray GmbH werden nach strengen Sicherheits- und Qualitätsstandards gefertigt.

Das Qualitätssicherungssystem der YXLON International X-Ray GmbH ist nach DIN ISO 9001 zertifiziert.