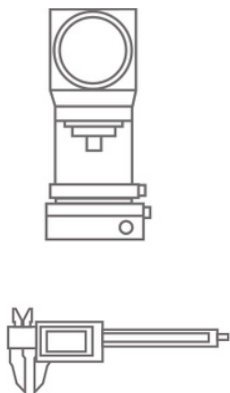


¿PROBLEMAS CON SISTEMAS DE MEDICIÓN TRADICIONALES?

COMPARACIÓN DE SISTEMAS TRADICIONALES Y MÁQUINAS ÓPTICAS

CÓMO EVITAR LOS ERRORES DE MEDICIÓN MÁS COMUNES



metriOS

Vici & C. S.p.A. | www.metrios.com



X Con una herramienta tradicional

RESULTADOS VARIABLES

Cuando se utiliza un calibre o un micrómetro, el operario puede involuntariamente influir en los resultados de la medición.

Los resultados pueden variar según el uso del instrumento y su colocación en la pieza.

MEDICIÓN DE CONTACTO

En la medición por contacto la presión puede influenciar en los valores, especialmente si el material de la pieza analizada es deformable.

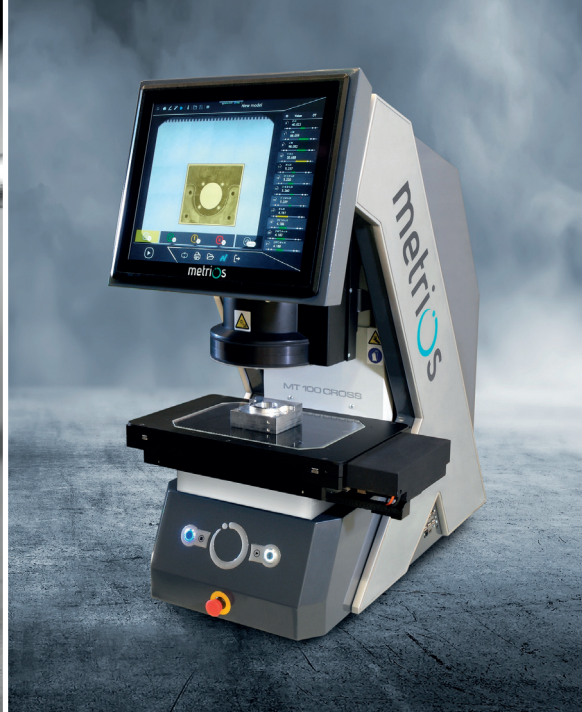
✓ Con una máquina óptica

RESULTADOS OBJETIVOS

La herramienta de medición automáticamente detecta los puntos de medición.

MEDICIÓN SIN CONTACTO

La máquina realiza mediciones usando un sistema óptico sin contacto, compuesto por una cámara de alta resolución y tres sistemas de iluminación separados.



X Con una herramienta tradicional

RESULTADOS INFLUENCIADOS POR LA TEMPERATURA

El taller no siempre dispone de un ambiente con temperatura controlada. Cualquier variación en las condiciones puede producir resultados poco fiables. **En algunos casos, las medidas de la misma pieza tomadas por la mañana pueden ser diferentes a aquellas tomadas por la noche, esto es debido a los cambios de temperatura en el taller.**

La medición en un laboratorio de metrología con temperaturas no controladas puede causar colas y provocar ineficiencias durante la inspección.

✓ Con una máquina óptica

RESULTADOS NO INFLUENCIADOS POR LA TEMPERATURA

La máquina es inmune a las condiciones ambientales del taller y a las variaciones de temperatura. El Step Master y los tres sensores de temperatura monitorizan las deformaciones térmicas de la máquina.

No es necesario ubicar la máquina en el laboratorio de metrología, ha sido diseñada para estar en la producción.



X Con una herramienta tradicional

MEDICIÓN PUNTO A PUNTO

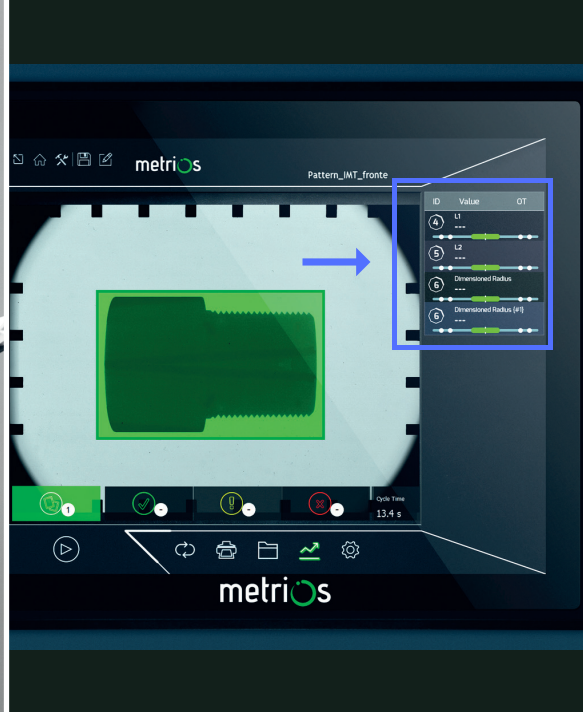
Cuando se utiliza un proyector de perfiles, los puntos deben ser detectados manualmente.

El procedimiento de posicionamiento requiere tiempo y experiencia, y los resultados obtenidos pueden ser muy subjetivos.

✓ Con una máquina óptica

MEDICIÓN INSTANTÁNEA

La óptica adquiere la imagen completa de la pieza. El sistema detecta instantáneamente todos los puntos. El software proporciona al usuario una serie de herramientas sencillas para detectar automáticamente cientos de puntos. **Crea un programa de medición en cuestión de segundos mediante el movimiento “gestual”, una característica de la pantalla multitáctil.**



X Con una herramienta tradicional

RESULTADOS ESCRITOS A MANO

Después de medir una pieza con una máquina tradicional, ya sea un calibre, un micrómetro o un proyector de perfiles, el operario escribe los resultados manualmente.

Esto requiere tiempo y puede dar lugar a errores de lectura y escritura.

La evaluación de un resultado bueno/malo requiere la concentración del operario. Esta actividad también puede estar sujeta a errores.

✓ Con una máquina óptica

ADQUISICIÓN AUTOMÁTICA DE DATOS Y ESTADÍSTICAS

Un histograma proporciona una vista previa de las mediciones realizadas e indica cualquier desviación del valor nominal. **El sistema produce un informe de medición completo y personalizable.**

Los datos pueden exportarse en CSV y Q-DAS.



X Con una herramienta tradicional

DOCENAS DE CÁLCULOS NECESARIOS PARA LA CORRECCIÓN DE LA HERRAMIENTA

El desgaste de las herramientas durante la producción debe ser controlada e inspeccionada frecuentemente para mantener la producción en la tolerancia.

Cuando se utiliza una máquina tradicional el operario debe anotar y calcular los valores para saber cuándo intervenir en la herramienta desgastada.

✓ Con una máquina óptica

CORRECCIÓN INMEDIATA DE PARÁMETROS DE LA HERRAMIENTA

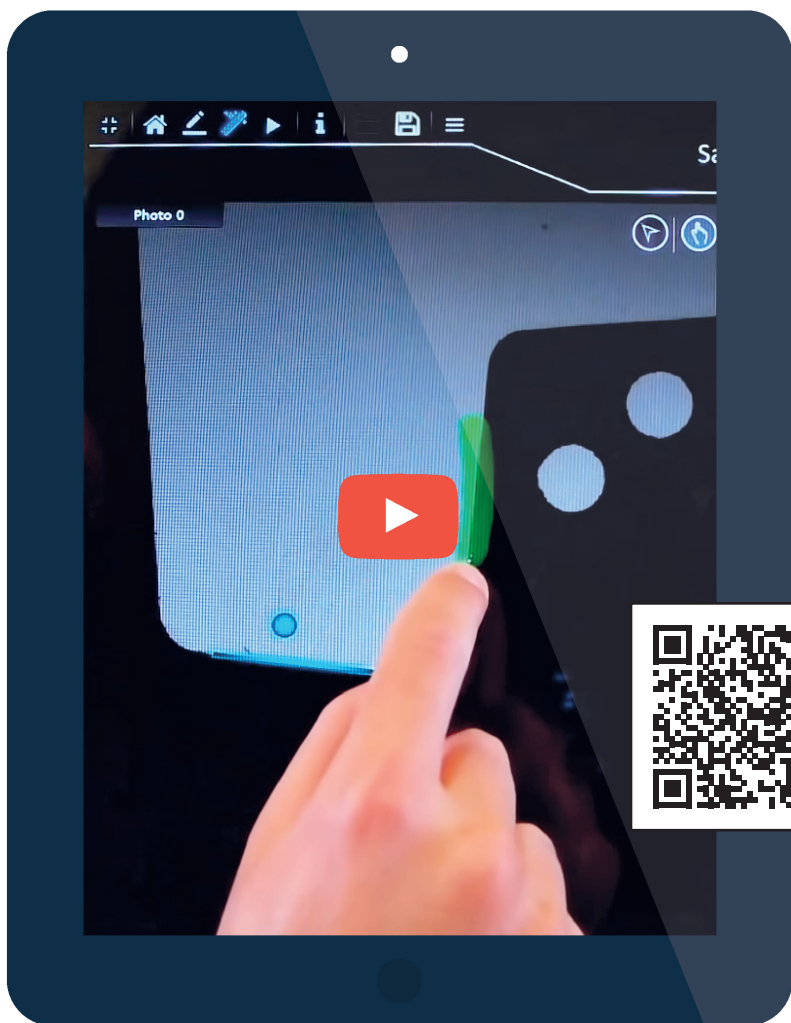
El panel de “tendencia de la medición” muestra al operador la tendencia de los valores recogidos durante una serie de ciclos de medición.

El mismo panel proporciona una extracción inmediata de los valores de desviación que son útiles para la corrección de la herramienta.

Este procedimiento reduce drásticamente el número de piezas rechazadas.

**AUMENTA LA PRODUCCIÓN Y CONTROLA LA CALIDAD
CON UNA SOLA MÁQUINA.**

MIRA EL VÍDEO



**MEDIR EN
EL TALLER**



**REDUCIR
RECHAZOS**



**PRODUCIR
MÁS PIEZAS**



metriOS

TECNOLOGÍA MULTIGESTUAL



bcn Qualites s.l.

Tel. +34 932 319 400

info@qualites.net

www.qualites.net

metrios

Vici & C S.p.A.

Via J. Gutenberg, 5 - 47822

Santarcangelo di Romagna (RN)

Tel. +39 0541 350411

Fax +39 0541 623897

info@metrios.net

www.metrios.com

