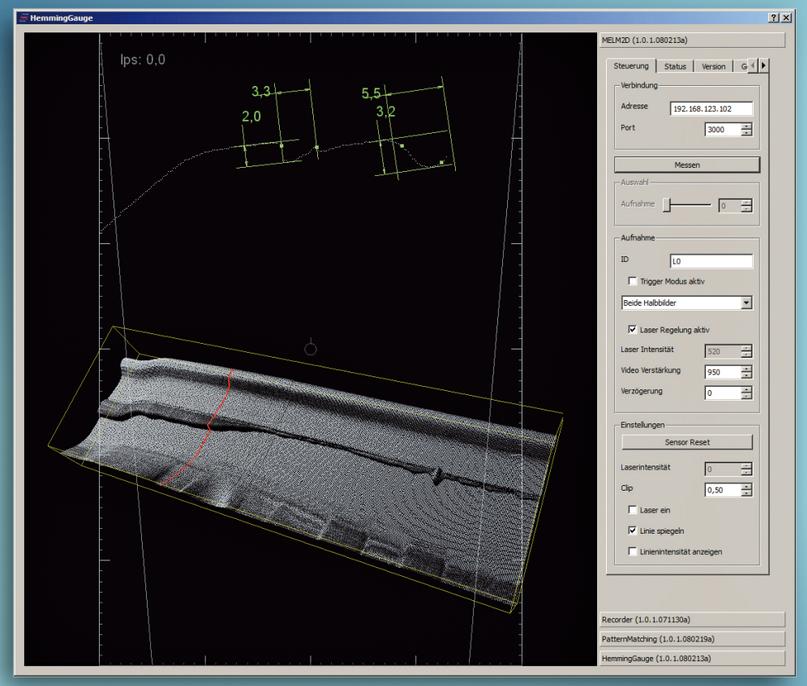
EDAG BILDVERARBEITUNG – HEMQC

EDAG VisionSystems – HemQC

Unsere Kunden · Our Clients

Auftraggeber	Land	Aufstellort	Projekt
AEG	Deutschland	Rotenburg	Ceranfeld
BMW	Deutschland	Regensburg	3er
BMW	Deuschland	Dingolfing	7er
Daimler	Deutschland	Sindelfingen	S-Klasse
VWN	Deutschland	Hannover	Bodyscanner



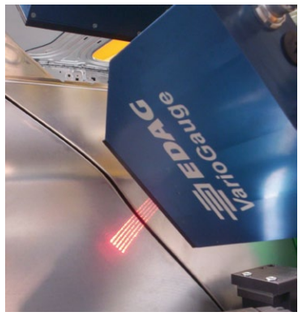
EDAG BILDVERARBEITUNG – HEMQC

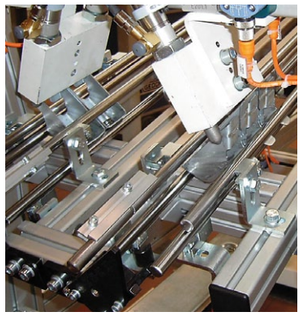
EDAG VISIONSYSTEMS – HEMQC

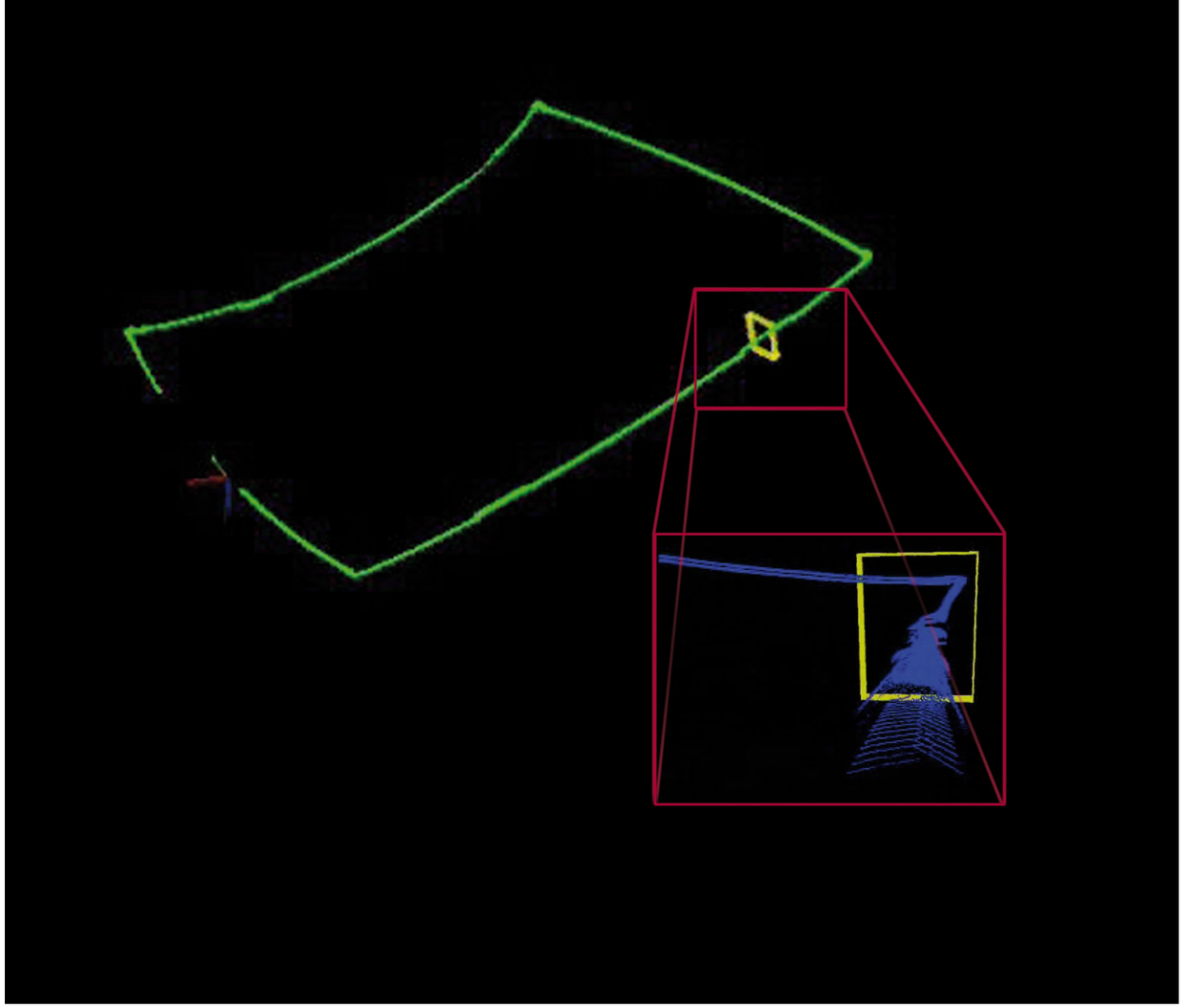
Wir entwickeln unsere Produkte kontinuierlich weiter und behalten uns Änderungen ohne vorherige Information vor. Für eventuelle Fehler oder unvollständige Angaben wird keine Haftung übernommen. Copyright 2012. Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Genehmigung gestattet.

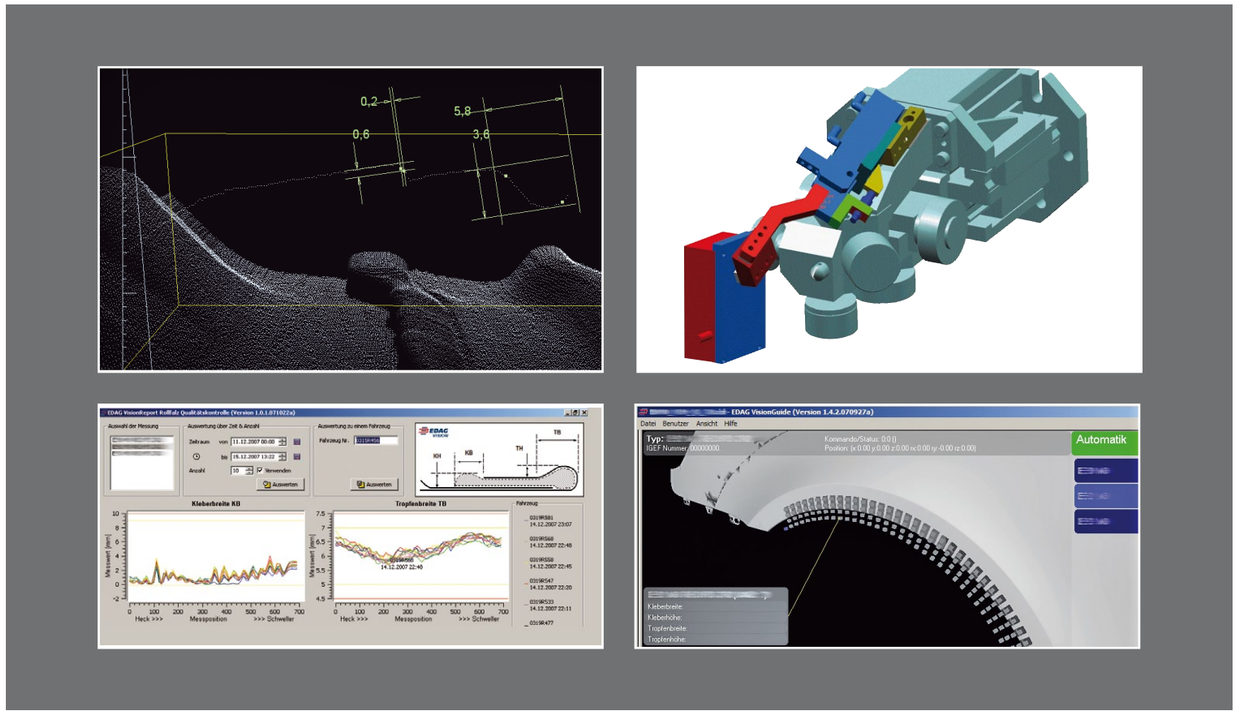
Kontakt · Contact
FFT EDAG Produktionssysteme GmbH & Co. KG
Christian Körbel
Tel. +49 661 2926-535 · Fax +49 661 6000-111717
Christian.Koerbel@fft.de

Abteilung Systemtechnologie
Schleyerstraße 1 · 36041 Fulda
Tel. +49 661 2926-0 · Fax +49 661 2926-100
www.fft.de · www.edag.com









EDAG BILDVERARBEITUNG – HEMQC

EDAG VisionSystems – HemQC

Für eine lückenlose Aufzeichnung der Produktionsqualität und die dazugehörige Dokumentation ist es notwendig, einen Prozess zu überwachen.

Um dies zu erreichen, ist es möglich, z.B. den Falz nach dem Rollfalzprozess oder die Kleberraupe nach dem Kleberauftrag zu kontrollieren. Bei einer Anwendung mit 4 Kameras handelt es sich dann um eine 360° Überwachung, mit Laserlinien wird ein Rechteck zur Messung der Klebermenge, -form und -position rund um die Auftragsposition gebildet. Durch einen Vergleich zum Beispiel vor und nach Auftrag und einen Soll/Ist-Abgleich können verschiedene Parameter ermittelt werden und die Auswertung vorgenommen werden.

Für einfache Klebeüberwachung und das Rollfalzen ist es ausreichend, mit einer Kamera die Geometrie aufzuzeichnen. Dies geschieht z. B. nachlaufend hinter der letzten Rolle beim Fertigfalzen ohne zusätzlichen Prozess-Schritt direkt an der Kleberdüse.

Gemessene Merkmale

» Höhe

» Breite

» Volumen

» Position

des Flansches, der Kleberaupe oder z. B. auch der Lasernaht

Die Einbindung der Kontrolle findet direkt bei dem jeweiligen zu kontrollierenden Prozess statt. Die Kameras sind um die Kleberdüse oder am Falzkopf positioniert, die Software ist auf einem Rechner installiert, der problemlos in die übrige Fertigungssteuerung integriert werden kann.

Die benutzerfreundliche Oberfläche ermöglicht es, maßgeschneiderte Auswertungen vom Einzelfahrzeug bis hin zur Analyse von zeitraumbezogenen Gruppen zu machen, auch automatisch, um Trends zu erkennen und notwendige Maßnahmen zur Qualitätsoptimierung, wenn möglich, schon vor dem Fehlerfall zu verhindern.

To ensure that production quality records and other related documents are complete, it is necessary to monitor a process.

In order to be able to do so, it is possible, for instance, to check the fold after roller hemming or the adhesive bead after glue has been applied. By using 4 cameras, 360° monitoring is provided, with laser lines, a right angle is created to measure the quantity of adhesive, its form and position all round the application point. By carrying out before-and-after and target-performance comparisons, for example, it is possible to define various parameters and carry out an evaluation.

For simple glue monitoring and roller hemming, it is sufficient to record the geometry with one camera. This is done, for instance, by following the last roller during finish-rolling directly at the glue nozzle. No additional process stage is necessary.

Characteristics measured

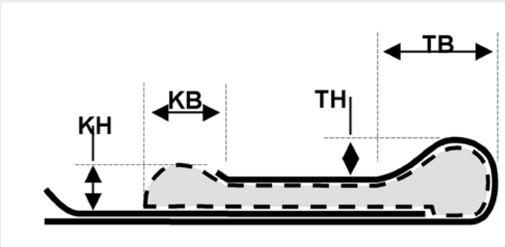
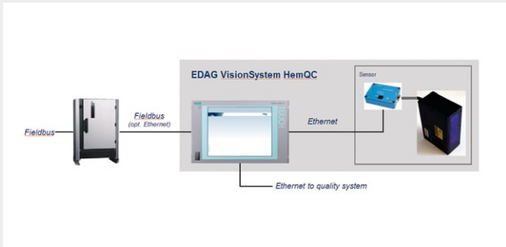
» Height

» Width

» Volume

» Position

of the flange, adhesive bead, or, for instance, even laser seam

The checks are integrated directly into whichever process is being checked. The cameras are positioned around the adhesive nozzle or hemming head, the software is installed on a computer which can easily be integrated int he rest of the production control equipment.

The user-friendly interface enables tailor-made evaluations to be made of everything from a single vehicle through to the analysis of time-related groups, also automatically, to spot trends and take the necessary steps to optimise quality before an error occurs, if possible.