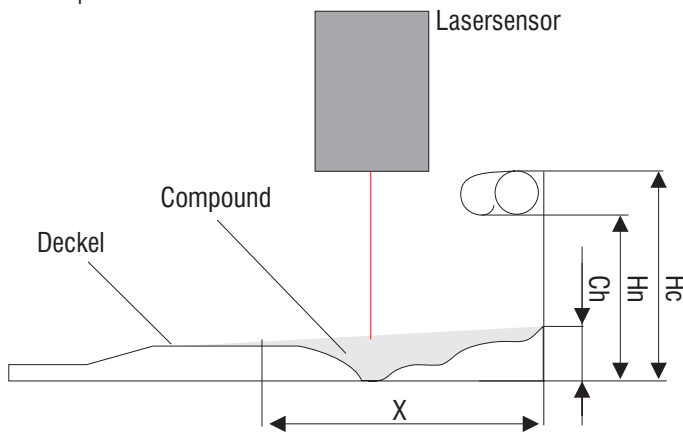


## Onlineprüfung der Dichtungsmasse im Verschlussdeckel

Nach dem Einspritzen der Dichtungsmasse (Compound) in den Verschlussdeckel erfolgt die Aushärtung im Tunnelofen. Hierbei müssen Fehlstellen bzw. Fehldicken im Compound erfasst und fehlerhafte Deckel im Produktionsprozess aussortiert werden. Zur Qualitätskontrolle tastet hier ein laseroptisches Wegmesssystem die Compound-Oberfläche der rotierenden Deckel ab. Die Überwachung der Dickenkontur innerhalb der zulässigen Toleranzgrenzen sowie die Aussortierung der fehlerhaften Deckel erfolgt mit Hilfe der eingesetzten SPS.

Prinzipskizze



### Anforderungen an das Messsystem

- Messbereich: 2 mm
- Genauigkeit: 5/10 mm
- Auflösung: 1/10 mm
- Bandbreite: 10 kHz
- glänzende Messobjektoberflächen

### Umgebungsbedingungen

- Temperatur: 20-35 °C
- Medium: Luft
- Störfelder: keine

Messsystem-Aufbau: LD1605-2

### Gründe für die Systemwahl

- Genau, schnell und zuverlässig
- Kleiner Lichtfleckdurchmesser
- Berührungslos und somit verschleißfrei
- Laserschutzklasse 2

