

# CFA1000B

## Automatyczny System Analizy Produkcji Złaczek

### Główne zalety systemu CFA1000B

- ✓ Zaawansowany 3 strefowy algorytm analizy pomiaru
- ✓ Prosty w obsłudze, intuicyjny, nie wymagający szkolenia panel sterowania
- ✓ Obszerne statystyki oraz wyliczenia współczynników analizy produkcji (Cpk, Cp)
- ✓ Wykresianie w czasie rzeczywistym krzywej siły nacisku
- ✓ Wyzwalanie czasowe lub za pomocą enkodera
- ✓ Zapamiętywanie ostatnich 1000 wyników
- ✓ Możliwość połączenia w sieć przemysłową (max. 253 maszyn)
- ✓ Zgodny z normami CE
- ✓ Menu w wielu językach, w tym w języku polskim
- ✓ Opcjonalne oprogramowanie kontrolno-kierownicze pod Windows®
- ✓ Możliwość zamocowania czujnika siły w głowicy lub w podstawie maszyny
- ✓ Opcjonalna drukarka raportów
- ✓ Uniwersalny układ zasilania pozwalający na używanie systemu na całym świecie
- ✓ Funkcjonalny licznik produkowanych elementów
- ✓ Programowalne przekazniki oraz dodatkowe optoizolowane układy wejściowe

### Korzysci dla procesu produkcji

CFA1000M zostało stworzone do wykrywania następujących, dość powszechnych dla złaczek elektrycznych problemów:

- Brak/zagięta żyła(-ly) przewodu
- Niepoprawne odizolowanie przewodu
- Pojedyncze żyły przewodu poza złaczka
- Uszkodzona złaczka
- Błędy związane z izolacją przewodu
- Przesunięta/złe dopasowana złaczka
- Niepoprawne ułożenie przewodu

System pozwala na następujące korzyści:

- Poprawia jakość produkcji
- Zwiększa żywotność maszyny
- Redukuje koszty produkcji
- Zmniejsza czas postoju maszyny



### Technologia

CFA1000M reprezentuje czołowe rozwiązanie w kwestii analizy produkcji złaczek. Zaawansowany, trójstrefowy algorytm, opatentowany przez Komax AG, jest dziełem programu intensywnych badań laboratoryjnych oraz współpracy z firmą Komax. Dzięki tej technologii CFA1000M może zaoferować bardzo wysoki poziom trafnych rozpoznań dobrego/wadliwego produktu, nawet przy zastosowaniu najnowszych, bardzo szybkich automatów.

### Plastyczność

Łatwość samoadaptacji i instalacji CFA1000B pozwala na zastosowanie systemu do współpracy z szeroką gamą znanych na rynku automatów.

W przypadku urządzeń, gdzie zainstalowanie enkodera nie jest możliwe stosuje się samowyzwalacz czasowy; siłę nacisku wciąż mierząc za pomocą czujnika w głowicy lub podstawie maszyny.

Wbudowany interfejs drukarki pozwala na wydruk bieżących raportów i statystyk drukarką termiczną, dostępna jako urządzenie opcjonalne systemu.

Graficzny panel sterowania umożliwia wizualizację krzywej przyłożonej siły nacisku, tym samym dając możliwość szybkiej diagnostyki i interwencji w przypadku zaistniałego problemu.

## Specyfikacja Techniczna

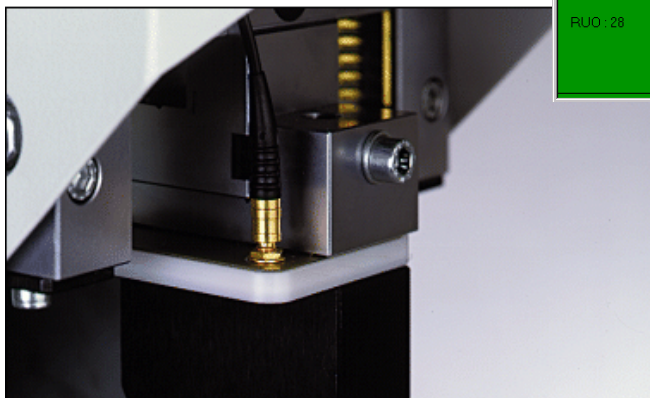
Powtarzalność pomiaru	0.1%
Dokładność	10 N
Historia produkcji	1000 ostatnich pomiarów
Zakres pomiarowy	0-20KN (2 tony)
Zakres temperatur	0-70°C (158°F)
Typ czujnika	Piezoceramiczny
Wymiary	235x165x85 (mm ) 9.3 x6.5 x3.3( inch )
Zasilanie	90-240V 50-60Hz
Czas analizy pomiaru	<20mS

### Standarowe wyposażenie:

- ◆ Jednostka analizująca przebieg procesu
- ◆ Czujnik siły nacisku
- ◆ Układ enkodera
- ◆ Okablowanie

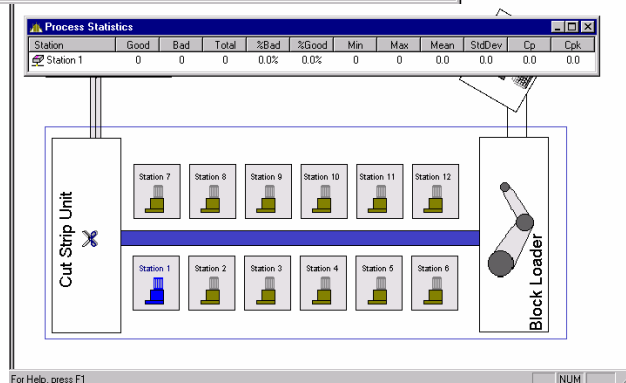
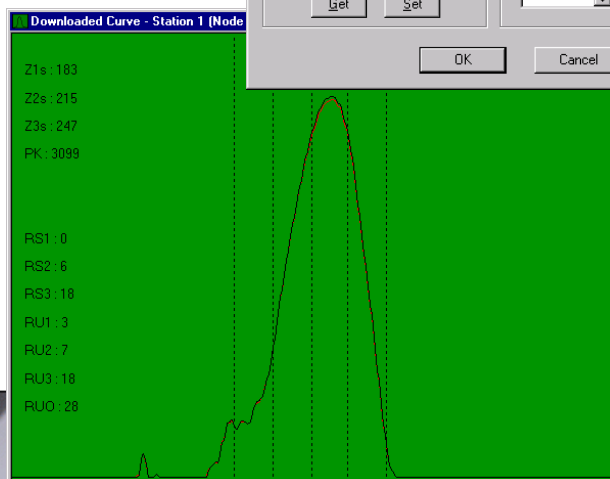
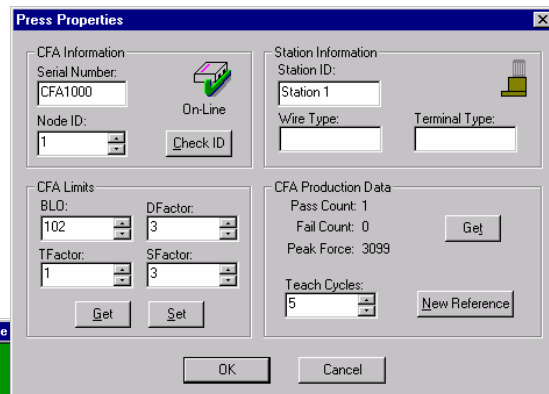
### Opcjonalnie:

- ◆ Czujnik pomiaru siły w podstawie maszyny
- ◆ Oprogramowanie 'Windows cfaNET'
- ◆ Zestaw CFANET
- ◆ Moduł trybu wyzwania czasowego
- ◆ Drukarka termiczna



## CFANET

CFANET umożliwia połączenie ze sobą 253 urządzeń CFA. Tym samym system pozwala na gromadzenie i analizę danych z systemów CFA w jednym, centralnym miejscu, dodatkowo dając swobodę zmiany ustawień poszczególnych urządzeń oraz ich wgląd z jednego centralnego punktu, gwarantując tym stały nadzór nad produkcją.



## Dane kontaktowe lokalnego dystrybutora



Circuitmaster Designs Ltd  
Kingsway West Business Park  
Moss Bridge Road, Rochdale  
Lancashire, United Kingdom  
OL16 5LW  
[info@circuitmaster.co.uk](mailto:info@circuitmaster.co.uk)  
<http://www.circuitmaster.co.uk>