



O Medidor automático de peso e posicionamento de composto Z403 foi projetado para reduzir significativamente o tempo de trabalho associado às verificações manuais de peso e posicionamento de composto, além de reduzir o risco de erro humano nesse processo de trabalho manual intensivo.

#### Características de medição:

Característica	Precisão	Repetibilidade
<b>Peso do composto</b>	+/- 0,4 mg	1,0 mg
<b>Peso antes do revestimento</b>	Obtido do peso depois do revestimento para fornecer o peso do composto.	
<b>Peso depois do revestimento</b>	Peso antes do revestimento obtido deste para fornecer o peso do composto.	
<b>Distância média da borda de corte (360°)</b>	+/- 0,05 mm	0,1 mm
<b>Média do ombro superior (360°)</b>	+/- 0,05 mm	0,1 mm
<b>Largura de banda média do composto (360°)</b>	+/- 0,05 mm	0,1 mm

#### Especificação técnica:

Recursos	Faixa típica
<b>Materiais da tampa</b>	Alumínio
<b>Etapas do componente</b>	Tampas
<b>Faixa de diâmetro da tampa</b>	Ø 200 - Ø 209

#### Benefícios para o seu negócio

- Opção de 1 a 5 estações para entre 1 e 5 tamanhos/ tipos ao mesmo tempo, sem troca de peças
- Reduz significativamente o tempo de trabalho
- Reduz o risco de erro humano
- Peso e posicionamento de componente em um único processo
- Impressão e verificação de etiqueta de código de barras em tampas de qualquer cor
- Acompanha estação de detecção de "cavidade" para identificar a pistola de revestimento 1, proporcionando uma rastreabilidade ainda mais detalhada para a análise de dados de SPC

 **ELETRICIDADE**  
100-240 Volts/50-60 Hz

 **AR COMPRIMIDO**  
5 bar/73 psi

 **PESO**  
700 kg

 **DIMENSÕES**  
(L) 1728 mm x 1814 mm (A)  
1686 mm (P)

 Clique [aqui](#) para assistir ao vídeo

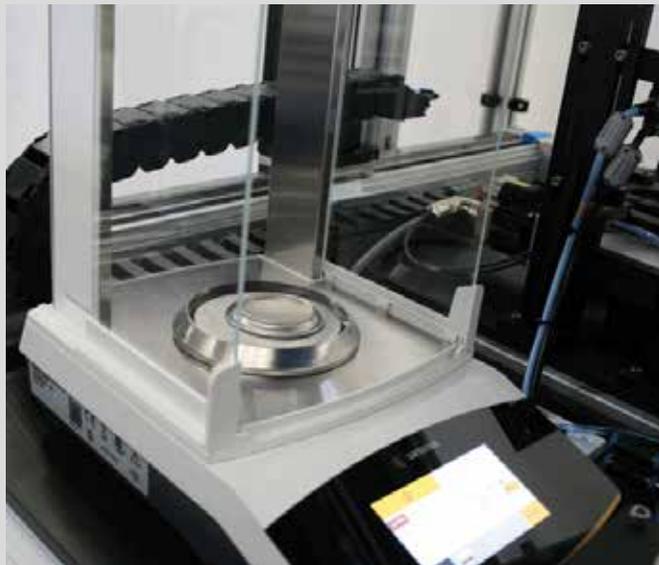


# O processo

## 1. Peso do composto



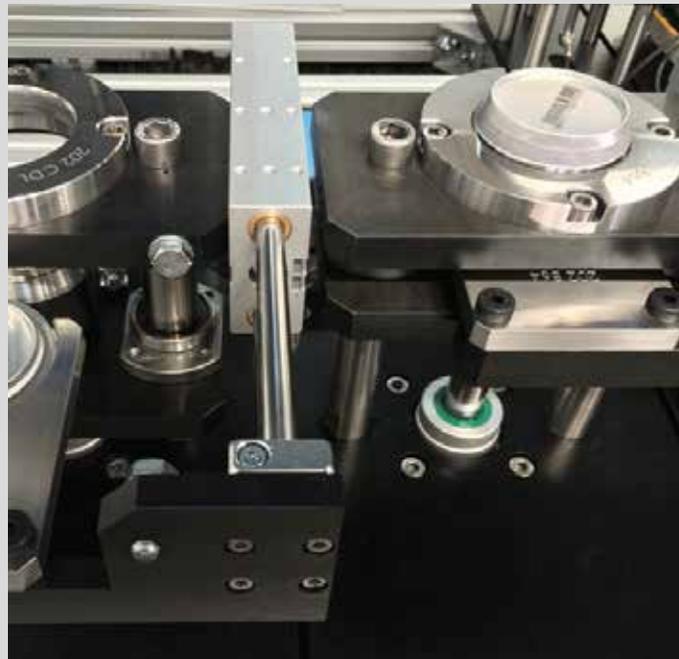
Após passarem pelo processo de “revestimento”, o operador secará as extremidades das tampas da maneira usual e as devolverá ao medidor. Cada tampa será automaticamente identificada e pesada novamente. O recurso de verificação de código de barras elimina completamente do processo o risco de “confusão” ou de erros de entrada manual de dados, e o peso do composto de cada tampa será calculado automaticamente e exibido para o operador



## 2. Posicionamento do composto



Após a verificação do peso do composto, o posicionamento do composto também pode ser verificado. Isso é feito por até 5 prensas opcionais de “desbobinamento” dentro do medidor, para fábricas que produzem diferentes diâmetros e tipos de tampas.



## 3. Desbobinamento



Depois de “desbobinadas”, as tampas são inspecionadas por até 5 câmeras de alta resolução, enquanto são giradas 360 graus.



Informações detalhadas sobre a distância da borda de corte e do OS (ombro superior) são fornecidas para toda a circunferência da tampa.

