

# C260

Prüfung von  
Steckverbindern





Die Produktion von Steckverbindern unterliegt strengsten Anforderungen an die Geometrie, insbesondere jene der Kontaktstifte. Daher ist es notwendig die Stecker beidseitig in der Linie einer 100 % Kontrolle zu unterziehen. Das System imess **C260** erledigt diese Aufgabe durch den Einsatz des eines Laser-Profilesensor rückverfolgbar und messmittelfähig.



Zum Produktvideo:  
[www.imess.com/vertrieb/C260.mp4](http://www.imess.com/vertrieb/C260.mp4)

## Merkmale

### Prüfmerkmale

Taumelkreis (Top of pin)

Koplanarität / Ebenheit der Kontakte

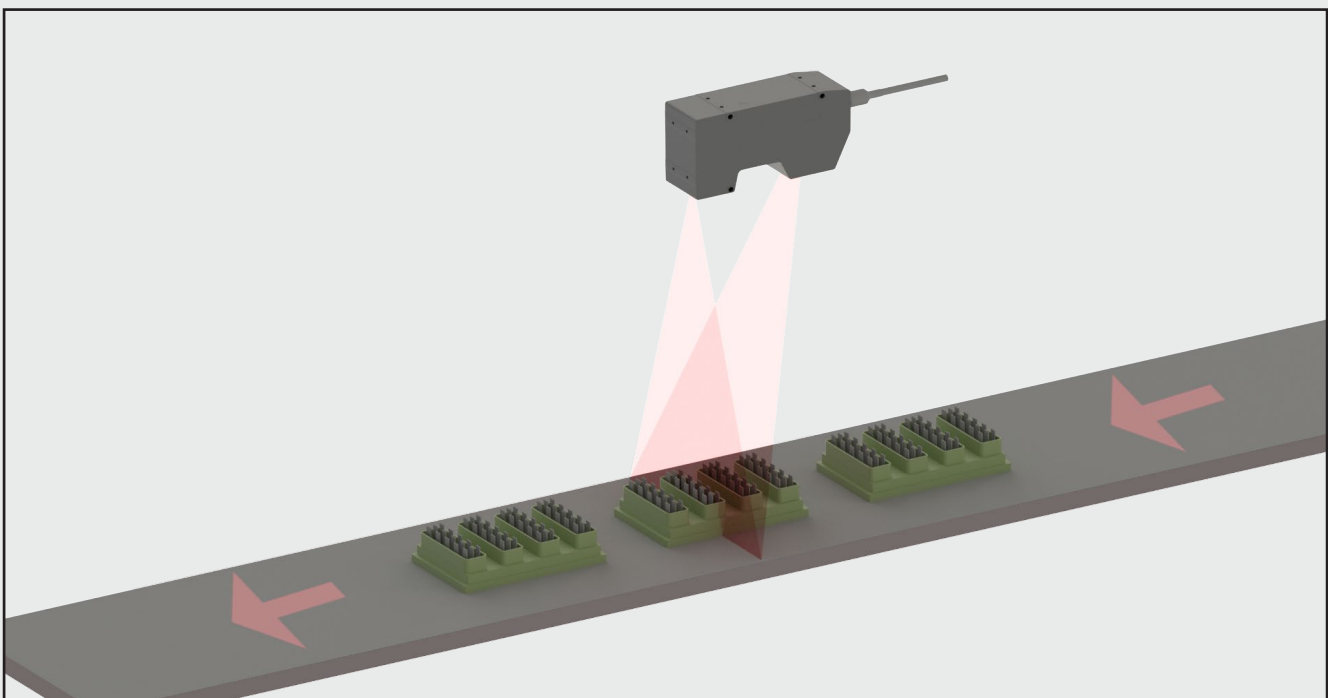
Länge der Kontakte

weitere Merkmale auf Anfrage

Das Prüfmodul **C260** besteht aus dem Laser-Profilesensor und der imess Vision Software und wird in die Produktionslinie integriert. Der Stecker wird mit einer Geschwindigkeit von bis zu 60 mm pro Sekunde gescannt. Die gesammelten Scans werden von der Software im Hinblick auf die aufgeführten Prüfmerkmale ausgewertet und grafisch aufbereitet. Dem Bediener wird mit Hilfe einer einfachen Darstellung und deutlichen IO/NIO-Kennzeichnung eine mögliche Toleranzüberschreitung signalisiert.

### Genauigkeit

Auch bei kleinsten Toleranzen prüft imess **C260** mit einem Fähigkeitsindex  $c_g > 1,33$  messmittelfähig.



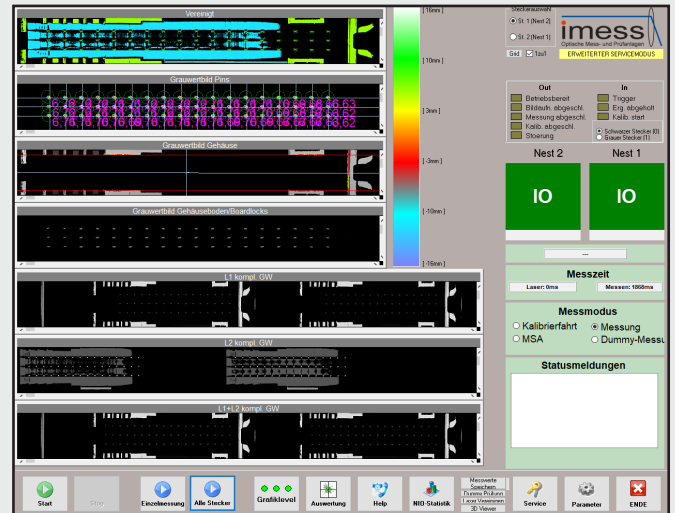
Prüfanordnung

**messmittelfähig**

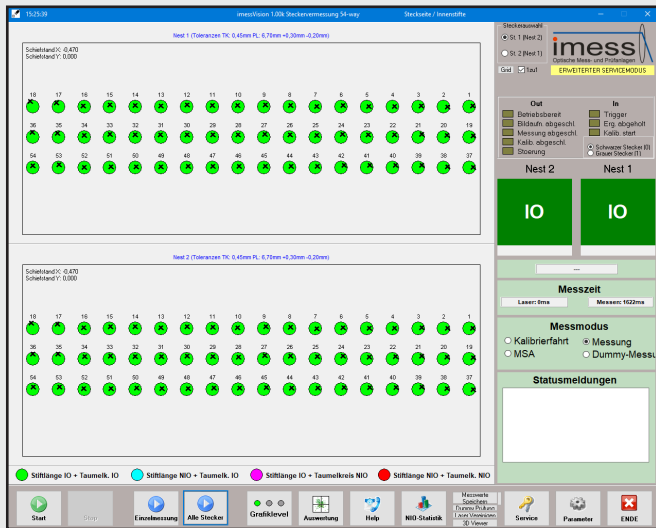
Mit einer Genauigkeit um Faktor 10 besser als die Produkttoleranz, ist die imess Steckervermessung C260 das fähige Messmittel für den zertifizierten Betrieb. Als Nachweis dient das zertifizierte Kalibriernormal.

**rückverfolgbar**

Alle Messwerte werden im System hinterlegt und können der einzelnen Charge bis hin zum einzelnen Stecker exakt zugeordnet werden, sodass die Qualität einwandfrei nachgewiesen werden kann. Die Ergebnisse werden lückenlos dokumentiert und im Excel-kompatiblen Format abgespeichert.



Oberfläche der Messsoftware (Expertenansicht)



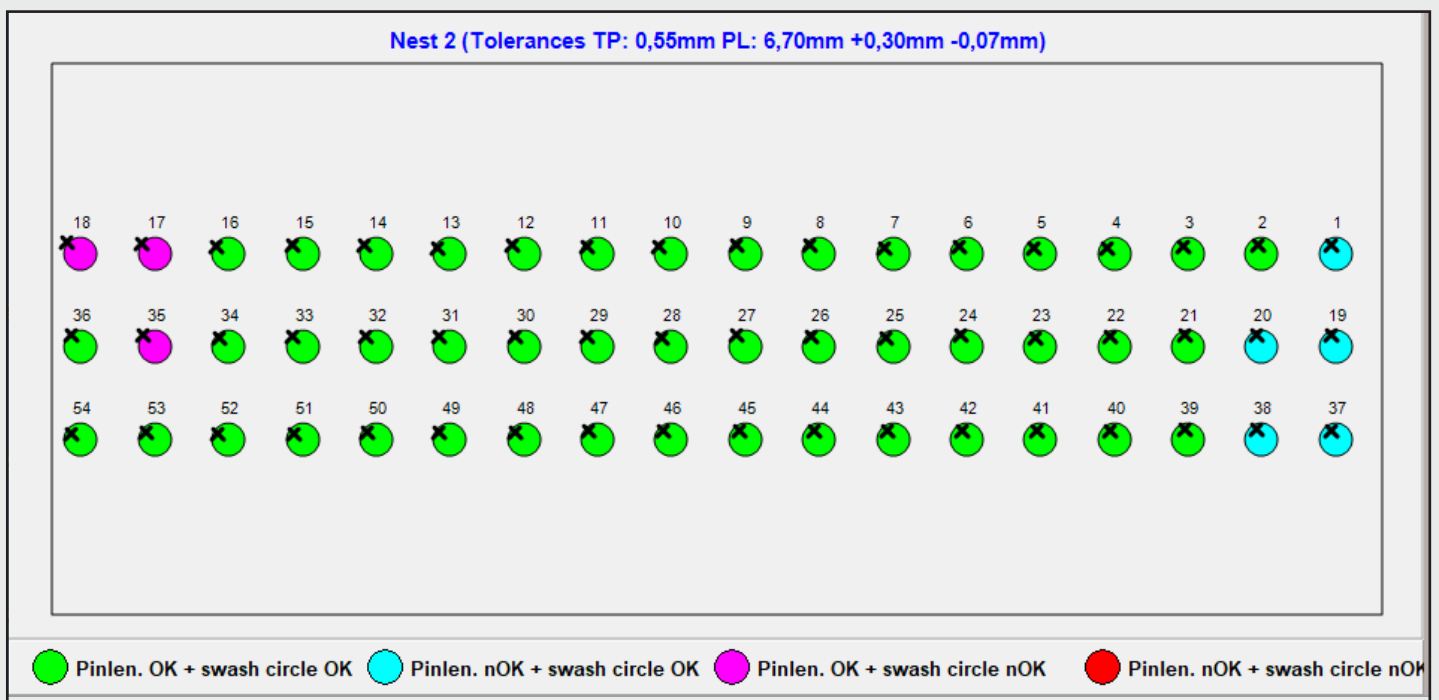
Oberfläche der Messsoftware (Bedieneransicht)

**bedienerunabhängig**

Die optische Prüfung des Steckers bietet mehrere zentrale Vorteile. Ein gewichtiger Punkt ist Bedienerunabhängigkeit. Durch die Integration in die Produktionslinie erfolgt eine 100 % - Kontrolle der Stecker mit objektiven Ergebnissen. Die Gefahr der Beeinflussung wird ausgeschlossen.

**schnittstellenkompatibel**

Das imess Messmodul kann über beliebige Schnittstellen an die kundenseitige SPS angeschlossen werden. Darüberhinaus können die Messwerte wiederum ohne Probleme an ein CAQ-System (z.B. SAP, Datenbanken etc.) übermittelt werden.



Detailsicht der Auswertung mit bedienerfreundlicher Oberfläche



Patrick Telders | imess Optische Mess- und Prüfanlagen  
GmbH | Stockumer Straße 28 | 58453 Witten | Germany

Internet: [www.imess.com](http://www.imess.com)  
Phone: +49 2302 96888-12  
eMail: [Patrick.Telders@imess.com](mailto:Patrick.Telders@imess.com)