

# MV.EYE PL1

Prüfung von Gussteilen.

1

PORE DETEKTIERT

Pos x = 248,57

Pos y = 147,68

Breite x = 1057,2µm

Breite y = 468,5µm

**STATUS: NOK**

Kleinste Defekte: (0,1 x 0,1) mm<sup>2</sup>

Form und Präsenz

Volumen und Defekte



[www.mabri.vision](http://www.mabri.vision)

Philipstraße 8  
52068 Aachen | Germany  
+49 241 5652 7930  
[info@mabri.vision](mailto:info@mabri.vision)

  
**MABRIVISION**  
BEYOND MATTERS

[www.mabri.vision](http://www.mabri.vision)



## MV.EYE PL1

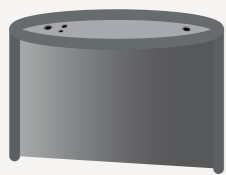
### Prüfung Form und Defekte von Gussteilen.

MABRI.VISION baut optische Prüfanlagen für die Formprüfung von Gussteilen sowie die Erkennung von Oberflächenporen und -lunkern auf selbigen. Poren und Lunker auf Funktionsflächen führen zu Fehlfunktionen von Bauteilen. Mit einer Inline-Kontrolle können diese Defekte frühzeitig erkannt werden.

Die Prüfanlage MV.EYE PL1 ist mit robotergeführten Machine Vision Kameras ausgestattet, welche eine effiziente und präzise Erfassung der Form sowie die zuverlässige Erkennung von Oberflächendefekten ermöglichen. Das Prüfsystem kann zusätzlich mit 3D-Sensoren ausgestattet werden. Das Inspektionssystem kann sowohl in die Produktionslinie integriert als auch manuell bestückt werden.

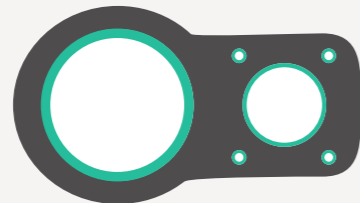


#### Oberflächenporen.



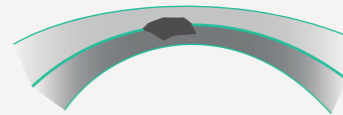
Die Anlage MV.EYE PL1 ermöglicht die Erkennung von Oberflächenporen und -lunkern auf Funktionsflächen, welche beim Aludruckgussverfahren auftreten können.

#### Formprüfung.



Setzen Sie mit dem MABRI.VISION Inspektionssystem auf eine vollumfängliche Formprüfung Ihrer Bauteile. Profitieren Sie von einer Optimierung durch gespeicherte und analysierte Daten.

#### Macken & Defekte.



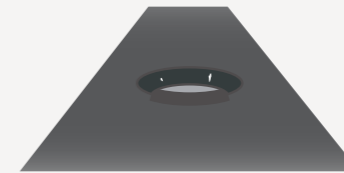
Unser Prüfsystem MV.EYE PL1 gewährleistet eine schnelle und zuverlässige Erkennung von Macken, Riefen, Kratzern und Dellen auf Funktions- und Gussflächen.

#### robotergeführte Sensorik.



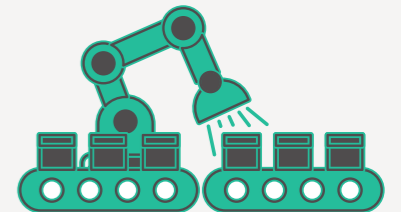
Durch robotergeführte Sensorik wird eine Prüfung der Bauteile aus unterschiedlichen Perspektiven ermöglicht. Durch den Einsatz von Greifarmen können beschädigte Bauteile umgehend aussortiert werden.

#### schwer zugängliche Flächen.



Dank des Einsatzes spezieller Optiken können mit dem MV.EYE PL1 Prüfsystem auch schwer zugängliche Flächen geprüft werden. Innenliegende Oberflächenporen prüfen wir so in 360°.

#### Prozessintegration.



Die Prüfung der relevanten Merkmale findet im Produktionstakt statt und lässt sich somit reibungslos in Ihre Produktionslinie und -prozesse integrieren. Unsere Anlage MV.EYE PL1 bietet alle gängigen Industrieschnittstellen.



## Universell: vielfältig einsetzbar.



### METALLVERARBEITUNG

Die MABRI.VISION Prüfanlage eignet sich optimal zur Prüfung von Gussteilen in Höchstgeschwindigkeit sowie zur Erkennung von Oberflächenporen, Macken und Defekten.



### AUTOMOBIL

In der Automobilindustrie wird die Prüfanlage MVEYE PL1 aufgrund ihres schnellen Messzyklus und der reibungslosen Integration in automatisierte Produktionsprozesse eingesetzt.



### LEICHTBAU

Profitieren Sie von einer inline-fähigen Prüfung von Formen, Toleranzen und Defekten im Leichtbau. Auch schwer zugängliche Flächen werden in kürzester Zeit und hochpräzise erfasst.



## Spezifikationen.

### Prüfung

Kameraauflösung	2MP, 5MP & 21MP
Bildfeldgröße	Bis zu 5104 x 4092 Pixel
Kleinste Defektgröße	(0,1 x 0,1) mm <sup>2</sup>
Beleuchtung	LED in weiß, blau & rot

### Anlage (abhängig von Ausführung)

Maße Anlage (B x T x H)	(1,90 x 1,30 x 2,00)m <sup>3</sup>
Gewicht	500kg
Nennleistung	2,1 kW
Versorgung	100 -240 V

### Software und Schnittstellen

Schnittstellen	ProfiNet, Ethernet
Interface	22 Zoll Monitor
Software	MV.IMAGING, Keyence XG-X
Funktionen und Module	Rezepte, Datenbank, Nutzermanagement



[www.mabri.vision](http://www.mabri.vision)

Philipsstraße 8  
52068 Aachen | Germany  
+49 241 5652 7930  
[info@mabri.vision](mailto:info@mabri.vision)



[www.mabri.vision](http://www.mabri.vision)