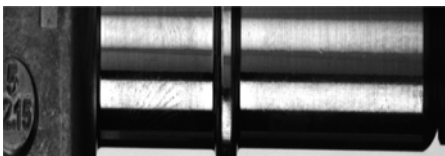
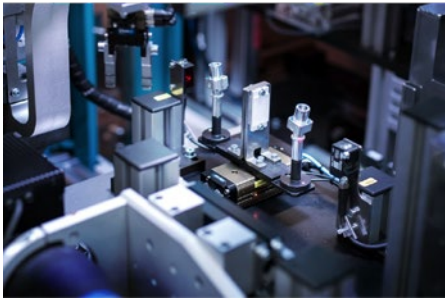


MASCHINENTYP SONLIN

SONTEC AG
Turbistrasse 27
6280 Hochdorf
T +41 41 910 55 22
info@sontec.ch
www.sontec.ch

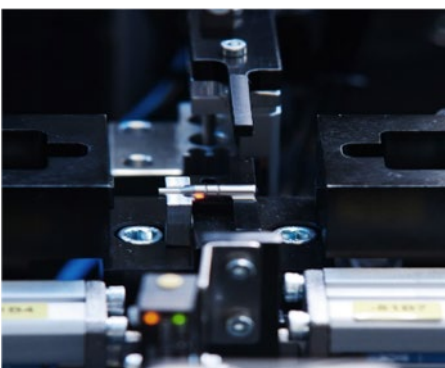


Beschrieb	Lineares Servo-Transportsystem mit einseitig angebauten Prüf- und Montagestationen
Funktion	100 % Prüfung von Teilen aller Arten, Montagestationen aller Art
Mess- und Prüftechnologie	optisches Prüfen mit schnellen und präzisen Kameras, 3D-Kameras integrierbar, taktiles Messen, pneumatisches Messen, Härteprüfung
Prüfmerkmale	Längen, Durchmesser, Konturen, Bohrungen, Stufen, Absätze, Oberflächen, usw.
Montagetechnologie	Montage von weiteren Komponenten; Einpressen, Schrauben, Schweißen, Fügen, Markieren, Bedrucken, usw.
Bedienung	Touchpanel und dreistufiges Bedienerkonzept
Produkte	aller Arten und Materialien
Branchen	Automobilindustrie, Elektronikindustrie, Uhrenindustrie; Grundsätzlich alle Branchen möglich



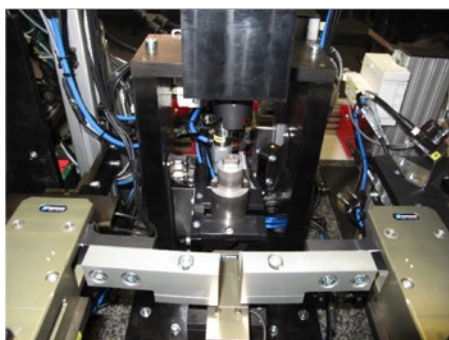
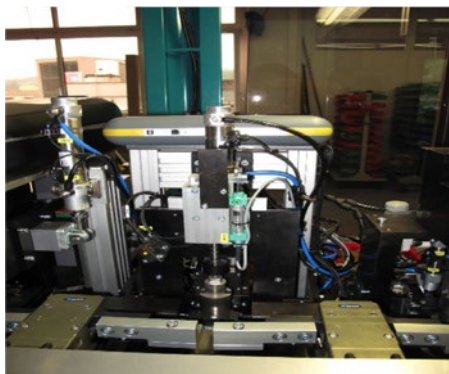
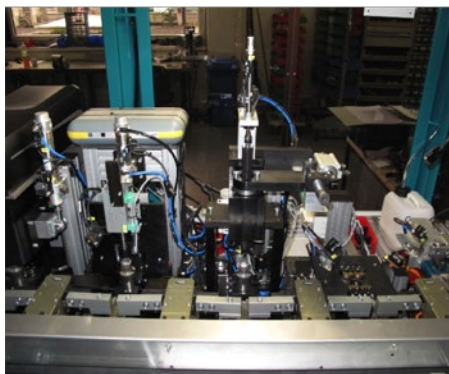
SCHMIEDE-DREHTEIL

Produkt	Schmiede-Drehteil
Einbauort	Motorblock
Abmessung	18 × 30 × 50 mm
Prüfkompetenz I	optisches und taktiles Prüfen
Anzahl Kameras	3 Stück, 2 MPixel
Prüfmerkmale	Kontur, Oberfläche
Genauigkeit	0.01 mm
Prüfkompetenz II	taktils Prüfen
Anzahl Messtaster	4 Stück, zwei Messebenen
Prüfmerkmale	Durchmesser
Genauigkeit	0.002 mm
Leistung	15 Stück / min
Autonomie	8 Std.
Verarbeitungsart	Setzware Zuführung / manuelles Abpacken
Speicher Zuführung	Paletten
Zuführung	Elektrisches Linearhandling
Ausgabe	Pufferband



HOCHPRÄZISES DREHTEIL

Produkt	Drehteil gehärtet und poliert
Einbauort	Dieseinspritzung
Abmessung	4 × 15 mm (d × l)
Prüfkompetenz I	optisches Prüfen
Anzahl Kameras	1 Stück, 2 MPixel
Prüfmerkmale	Lage, Kontur
Genauigkeit	nicht relevant
Prüfkompetenz II	taktils Prüfen
Anzahl Messtaster	2 Stück
Prüfmerkmale	Durchmesser, Länge
Genauigkeit	0.008 mm
Prüfkompetenz III	taktils Prüfen
Anzahl Messtaster	2 Stück
Prüfmerkmale	Aufwurf und Schlitzkontrolle
Genauigkeit	0.008 mm
Prüfkompetenz IV	pneumatisches Prüfen
Anzahl Messdüsen	2 Stück pro Ebene, 4 Messebenen
Prüfmerkmale	Durchmesser,
Genauigkeit	0.0005 mm
Prüfkompetenz VI	Härteprüfung
Anzahl Prüfspulen	1 Stück
Prüfmerkmale	Härtegrad
Genauigkeit	nicht relevant
Leistung	15 Stück / min
Autonomie	3 – 4 Std.
Verarbeitungsart	Schüttgut / Setzware
Speicher Zuführung	Vibrationsbunker
Zuführung	Fördertopf
Ausgabe	Handling mit Blistermagazin



ROTOR

Produkt	Gesintertes Teil
Einbauort	Verdichtersystem
Abmessung	46.5 x 43mm (d x l)
Prüfkompetenz I	taktils Messen
Anzahl Messtaster	6 Stck.
Prüfmerkmale	Spaltbreite auf verschiedenen Ebenen
Genauigkeit	0.005 mm
Prüfkompetenz II	Drehmomentmessung
Anzahl Sensoren	1 Sensor
Prüfmerkmal	Drehmomentmessung
Genauigkeit	+/- 0.5 Nm
Markierkompetenz	Laserdrucker
Anzahl Druckköpfe	1 Stück mit Sicherheitsabdeckung
Bedruckung	fortlaufende Nummer mit Datum
Leistung	12 Stck. / min
Autonomie	ca. 10 min
Verarbeitungsart	in Prozess Lösung
Speicher Zuführung	Transportband
Zuführung	Vereinzelung ab Band
Ausgabe	Auf Transportband