Palier de détection

le cap est l'un des éléments importants de la construction de machines.il est largement utilisé dans les machines - outils, de l'aviation, de véhicules et d'autres équipements mécaniques.la précision et la qualité des roulements influent directement sur la performance et de la vie des produits mécaniques, de sorte que la précision et la qualité des paliers ont toujours été l'une des préoccupations les plus importantes des entreprises.en ce qui concerne l'anneau est une partie importante compte tenu de l'usinage.la qualité des véhicules influe directement sur le traitement ultérieur. industrial héraldiques solutions, en particulier l'anneau processus traitement portant portant, pour diverses raisons incontrôlables, certains processus d'usinage ou de traitement n'est pas en manque, ce qui est typique de la bague, ou beari portantng ayant raceway les fuites.ces produits causent non seulement un gaspillage de ressources, mais également endommager le matériel de finition dans les processus subséquents et causer des pertes économiques pour les entreprises.

diverses méthodes sont utilisées pour l'inspection.il y a surtout plusieurs catégories.

(1) les méthodes traditionnelles.la méthode traditionnelle du manuel d'inspection ayant produit de méthode pour effectuer l'inspection.c'est une lourde charge de travail.pendant longtemps, les gens sont facilement fatigué, et leur exactitude n'est pas garanti.

(2) les vibrations diagnostic technologies.les vibrations du diagnostic est utilisé pour recevoir et analyser les signaux pour juger les problèmes ayant des produits.mais en général, il est nécessaire de détecter la portant au cours du processus de travail, ce qui est lourd et inefficace. industrial héraldiques solutions

(3) méthode de profilage mécanique.en comparant les spécimens fixés avec la pièce, elle permet de détecter si la pièce est manquante.mais il ne peut détecter ayant raceway et a ses limites.

(4) la méthode de détection du capteur, méthode de détection est généralement fondée sur le plc système de contrôle, par le contact du capteur de détection de la position de l'anneau, pour déterminer s'il existe un canal, alors que la chaîne précise de taille, mais le système de positionnement.uirements sont plus élevés, l'efficacité de détection est plus faible, chanfreinage et dense.la détection de scellement groove n'est toujours pas applicable.

À l'heure actuelle, industrial héraldiques solutions, il y a différents problèmes dans les méthodes

de détection, qui peuvent ne pas répondre aux besoins de la production de masse en termes de détection de vitesse ou de précision.s'il y a des bagues de absolu sur le marché, non seulement les usagers subiront des pertes économiques, en gardant les fabricants perd également sa crédibilité.par conséquent, à rechercher un moyen fiable de détection, d'améliorer l'efficacité de détection, d'exactitude et de polyvalence, de réduire les exigences de système de positionnement mécanique, les besoins actuels en matière de développement.

conception du plan d'essai:

la bague est un processus de détection détection du système.le processus comprend la détection et gardant bague intérieure portant l'anneau de détection.premièrement, mener l'anneau d'inspection.si l'anneau externe n'est pas qualifiée, elle sera rejetée.le lien entre la détection, si elle est qualifiée, le prochain relèvement bague intérieure.si l'anneau intérieur n'est pas qualifiée, elle sera rejetée.si qualifié, l'anneau précision répond aux exigences, et le système des extrants de la marque qualifiée.inscrivez ensuite le prochain cycle de détection.

le système comprend la partie mécanique et système d'acquisition de graphique.le système d'acquisition et de contrôle mécanique sont interopérables.le système de contrôle du matériel original plc et transmet la bague des processus de détection morceau au poste désigné, dans le même temps reçoit le résultat de l'analyse de l'ordinateur, si elle n'est pas qualifiée produit, exclut, dans le même temps, l'ordinateur reçoit l'information from the image acquisition system, porte sur l'analyse d'image et le jugement intelligente, ce qui tire la conclusion, transmet le résultat de pl. le c système de contrôle est trop répétitif.

selon les exigences du système d'information, le processus et l'image de l'acquisition, l'ensemble du système de détection est analysé comme suit: lorsque la proximité switch détecte que la bague est en place, la caméra ccd prend des photos de l'anneau, le signal analogique est convertie au numérique scartes d'achat ignal par l'image et les données sont transmises à l'ordinateur, et enfin l'ordinateur traite les données.la caractéristique des informations portant bague peut être obtenue, et le problème des fuites peuvent être obtenues en jugeant les informations.enfin, le résultat est transmise au système de contrôle, et la mesure correspondante est prise par le système de contrôle.par l'étude de la situation de la production du fabricant gardant bague, les exigences suivantes pour la méthode de détection sont obtenus.

1.la méthode de traitement de l'image est utilisée pour détecter si le port est manquant ou non transformées.

2.les types de bagues de roulement sont angulaires, sillon profond ball et ainsi de suite.

3.bagues de roulement testés comprennent l'anneau interne et l'anneau, avec un diamètre variant de 20 à 300 mm.

4.enregistrent automatiquement la