

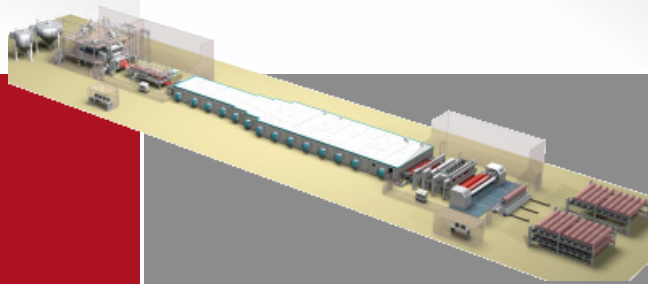


# FIS 1000

**biax**



deutsch



**RAM.**

# FIS 1000<sub>biax</sub>

Das Inspektionssystem FIS 1000 biax wurde speziell für die Fehlstellenerkennung in Folien einer Biaxiallinie optimiert. Hierbei kann unser Inspektionssystem sowohl im MDO (Machine Direction Orientation) als auch im TDO (Transverse Direction Orientation) Bereich eingesetzt werden. Die technische Beschreibung des Systems ist identisch mit dem FIS 1000 System.

Das FIS 1000 verfügt über digitale Eingänge (z.B. für Rollenwechselsignal, Drehgebersignal oder Inspektion Stopp Signal) und digitale Ausgänge (z.B. Ansteuern der Alarmlampe bei kritischen Fehlern bzw. einer bestimmten Anzahl Fehler pro m<sup>2</sup>, Anlagenstopp).

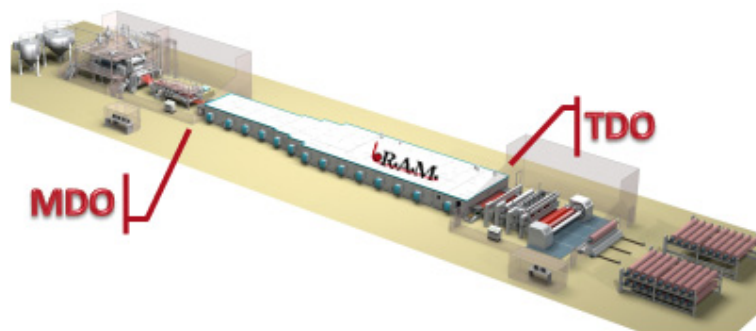
Das Inspektionssystem FIS 1000 ist speziell für die Fehlstellenerkennung in Folien optimiert. Mit diesem absolut zuverlässigen, höchst leistungsfähigen Inspektionssystem werden Oberflächenfehler auf Bahnmaterialien mit Breiten zwischen 50 mm und 10 m erkannt.

Das Inspektionssystem FIS 1000 detektiert, klassifiziert, dokumentiert und protokolliert optische Fehler auf bzw. in Materialbahnen. Als Beleuchtungsquellen stehen Fluoreszenz- und LED-Linienleuchten für Durchlicht, Hellfeld, Dunkelfeld oder Auflicht zur Verfügung.

Fehler werden automatisch nach Fehlerklassen, wie z.B. Stippen/Gels, Anbrenner, Fischaugen, Verunreinigungen, Einschlüssen oder Fliegen klassifiziert. Fotos dieser Fehler stehen zur weiteren Auswertung zur Verfügung. Es können beliebig viele verschiedene Größenklassen und Typ – Klassifikatoren definiert werden.

Dieses >High End System< ist in der Lage Fehler eindeutig zu unterscheiden. Der Bediener kann Fehler anhand von Fehlerbildern typisieren und nach Klassen sortieren. Der Klassifikator legt dann automatisch die Inspektionsparameter für die einzelnen Fehler fest.

Es können verschieden breite Nutzen vorgegeben werden. Diese Nutzen können unterschiedlichen Aufträgen zugeordnet sein.



## Optimale Beleuchtungstechnik

Einsatz von programmierbaren adaptiven LED Langfeldleuchten

## Modulare Architektur

Kundenspezifische Anpassung und Adaption auf den Prozess. Online Prozessanalyse.

## Prozesssynchronisation

Kopplung des Inspektionssystems mit der Produktionslinie (automatische Rezeptvorwahl, Rollenwechselsignal, Inspektion Stand-By-Mode, ...)

## Fehlermarkierung

Alarmsignale für die automatische Fehlermarkierung im Labor, Technikum oder der laufenden Produktion sind individuell konfigurierbar

## Fehlstellen Map

Fortlaufende Übersichtsanzeige (Tapetenansicht) der vorkommenden Fehler in symbolischer, als Bilder und graphischer Darstellung. Fortlaufende Anzeige der gefundenen Fehler als Grauwertbilder (Fehlerrausschnittanzeige)

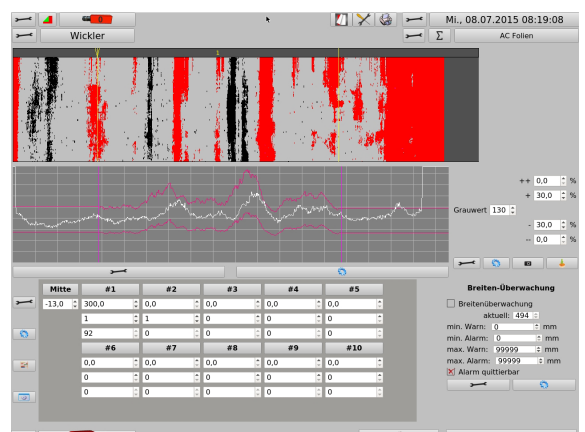
## Offenes Datenformat

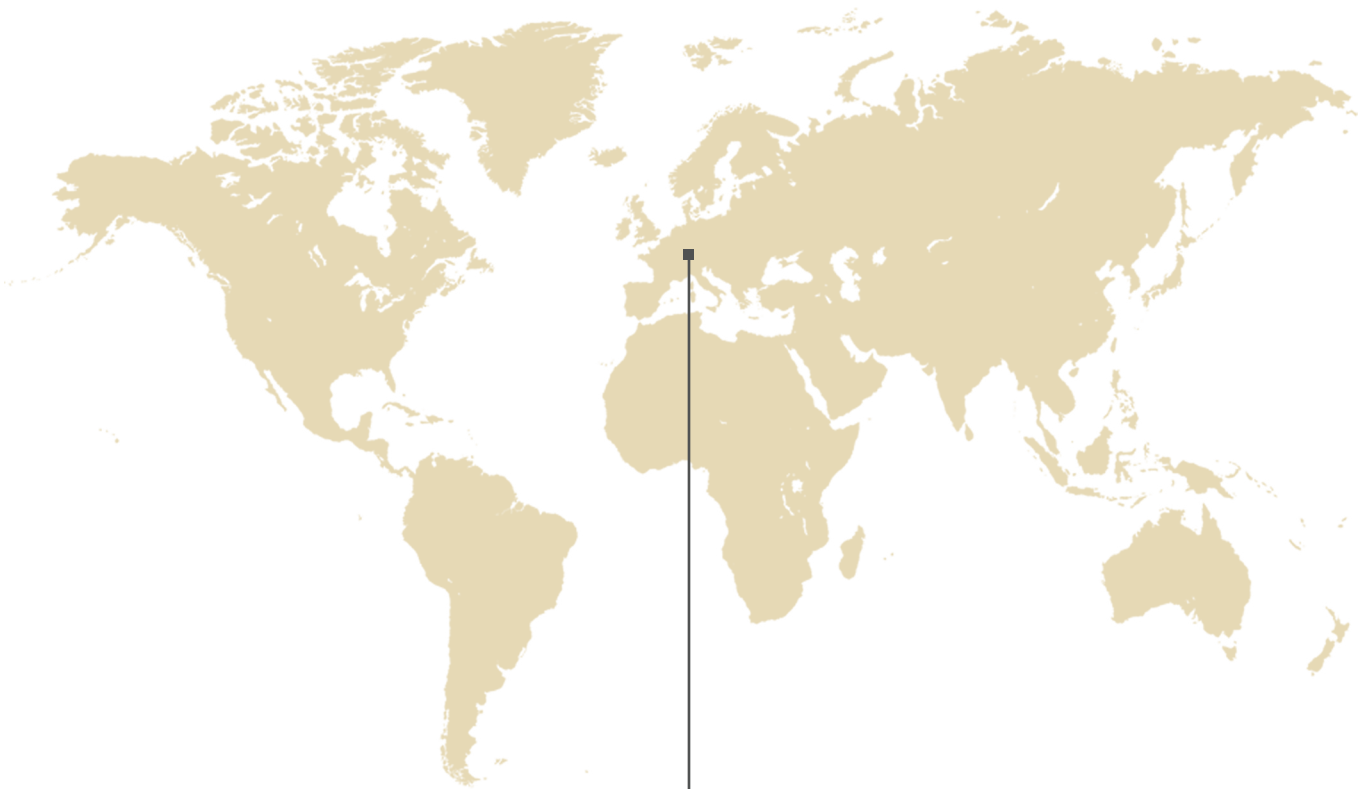
Protokolldaten in CSV Dateien, TCP/IP oder kundenspezifische Dateiformate möglich

### Technische Daten

## FIS 1000<sub>biax</sub>

PC:	CPU 16 Gbyte RAM 1 TByte HD SSD für Betriebssystem
Schnittstellen:	Ethernet, USB RS 485, RS 232
Monitor:	19" LCD-TFT Touch Monitor
Software:	FIS CAMEN 10.xx
Kamera:	CMOS Zeilenkamera 16.384 pixel 40.000 scans/sek. 640 MBit/s.
Systemauflösung:	CD 110 µm (Breite 8700mm, bei 5 Kameras) MD 170 µm (bei 400 m/Min)
Beleuchtungssystem:	programmierbare adaptive LED div. Breiten Geeignet für Auflicht-, Durchlicht- und Hell-/Dunkelfeldinspektion
Spannungsvers.:	230 VAC, 50-60 Hz, 500 W
Service / Support:	SSH/VPN Tunnel (DSL erforderlich) empfohlen





R.A.M. - Realtime Application Measurement GmbH  
Böttgerstraße 6b  
D - 65439 - Flörsheim (Germany)

Tel.: +49 (0) 61 45 / 93 56 - 0  
Fax: +49 (0) 61 45 / 93 56 - 40

eMail: [info@ramgmbh.de](mailto:info@ramgmbh.de)  
Web: [www.ramgmbh.de](http://www.ramgmbh.de)