

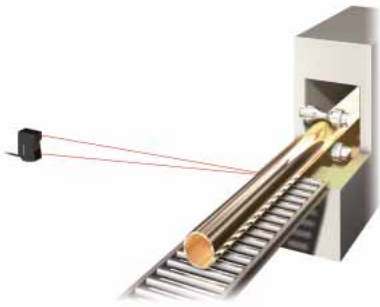
GUÍA RÁPIDA PARA LA MEJORA DE PROCESOS

KAIZEN

PROCESO DE ROLADO

1 Detección de la posición de un tubo de acero

Los tubos de acero salen a altas temperaturas inmediatamente después del proceso de rolado. La Serie LK-G puede detectar la posición de los tubos de acero desde una gran distancia de hasta 1m (39.4"), evitando la influencia del calor.



Medidor de desplazamiento láser CCD

Serie LK-G

2 Medición del desgaste de un rodillo de laminación

Cuando un rodillo de laminación se desgasta, no puede laminar las placas de acero con las dimensiones especificadas. Monitoreando el desgaste de los rodillos de laminación, la calidad puede mejorarse fácilmente.

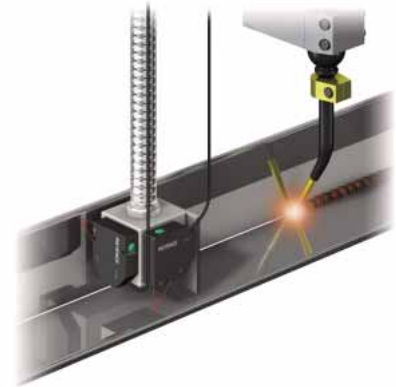


Medidor de desplazamiento láser CCD

Serie LK-G

3 Control durante la soldadura

A diferencia de los productos convencionales, la Serie LK-G puede instalarse a cierta distancia del objeto, apartada de los efectos del calor, para detectar la posición del objeto rápida y establemente.



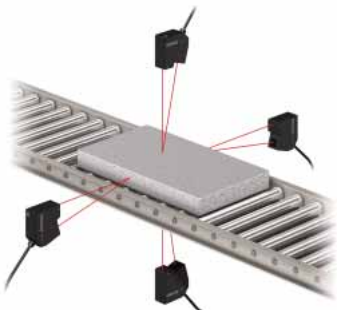
Medidor de desplazamiento láser CCD

Serie LK-G

PROCESO DE FABRICACIÓN DE PLACAS DE ACERO

4 Medición de las dimensiones de un bloque

El LK-G se utiliza para monitorear el grosor de un bloque a fin de ajustar el proceso de corte para asegurar la calidad de los productos y evitar daños a la maquinaria. Las cortadoras se dañan a menudo por impactarse con los bloques.

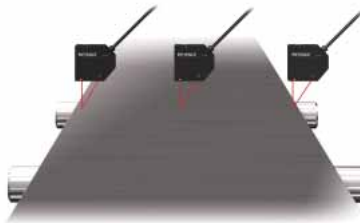


Medidor de desplazamiento láser CCD

Serie LK-G

5 Medición del grosor de una placa de acero

El sensor láser de desplazamiento de la serie LK-G puede detectar establemente los objetos, sin verse afectado por la condición de la superficie utilizando el circuito de control ABLE. Se obtienen mediciones exactas sin importar si la superficie tiene un acabado brillante o mate.

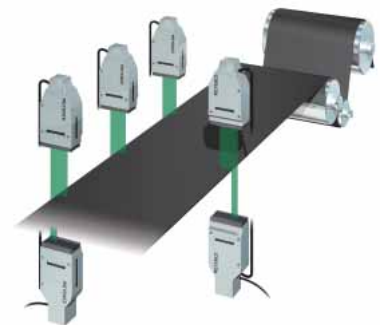


Medidor de desplazamiento láser CCD

Serie LK-G

6 Medición del ancho de una placa de acero

La Serie LS-7000 mide el sesgo y el ancho de material desenrollado para evitar que sea cortado incorrectamente.



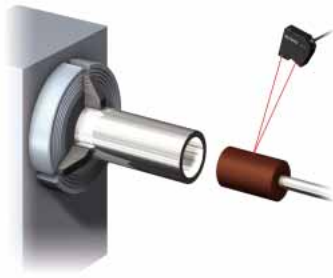
Micrómetro CCD

Serie LS-7000

EQUIPO DE PROCESAMIENTO

7 Detección de la posición de tope de una muela abrasiva

La Serie LK-G puede proporcionar mediciones exactas y estables, apropiadas para la toma de medidas en ángulo y a gran distancia dentro de un espacio limitado.

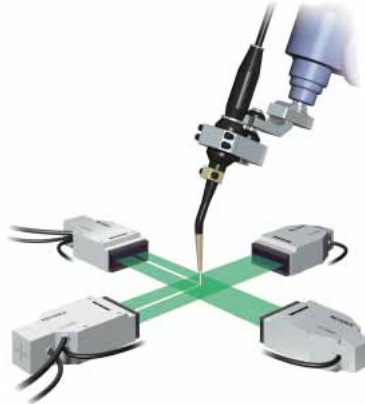


Medidor de desplazamiento láser CCD

Serie LK-G

8 Identificar flexiones de alambre de soldadura

Si se tuerce el alambre, la posición de soldadura puede desalinearse y la fuerza de la soldadura puede decaer. Un dispositivo de medición de haz de barrera se utiliza para comprobar constantemente que el alambre no se haya flexionado.



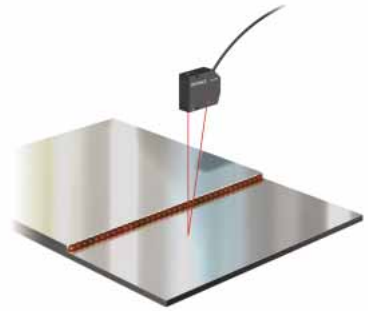
Micrómetro CCD

Serie LS-7000

SOLDADURA

9 Detección de la costura de soldadura en placas de acero

El grosor de los cordones de soldadura puede ayudar a determinar la solidez de la unión. La Serie LK-G puede detectar establemente las costuras incluso si están en ángulo.



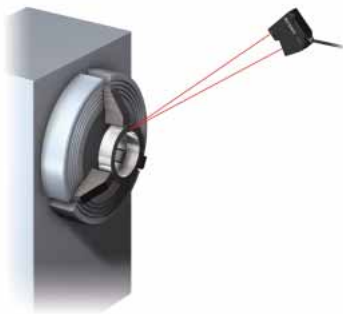
Sensor de desplazamiento láser CCD

Serie LK-G

PROCESO DE FABRICACIÓN DE RODAMIENTOS

10 Detección de la falla de instalación de un rodamiento

La Serie LK-G puede evitar las limaduras metálicas ya que proporciona una medición sin contacto a gran distancia. Reaccionando en tiempo real, se pueden detectar las piezas defectuosas inmediatamente.



Medidor de desplazamiento láser CCD

Serie LK-G

11 Detección de arqueamiento en los sellos de baleros

Puesto que la Serie LK-G no requiere contacto, puede evitar errores debidos al mismo. También puede mejorar el ritmo de producción gracias a su gran velocidad de respuesta.

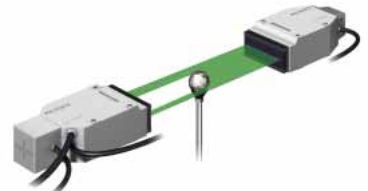


Medidor de desplazamiento láser CCD

Serie LK-G

12 Medición del diámetro externo de una bola de rodamiento

Los sensores de contacto requieren mucho tiempo y los valores medidos varían ampliamente dependiendo del método de medición. Los sensores sin contacto de haz de barrera proporcionan mediciones altamente precisas de objetos esféricos.



Micrómetro CCD

Serie LS-7000

Presentamos lo Último en Medición Láser Sin Contacto



EL MÁS VELOZ
EN CLASE

392kHz

ULTRA ALTA PRECISIÓN

±0.02% a P.E.

MÁXIMA REPETIBILIDAD EN SU CLASE

0.0004 Mil (0.01 μm)

TASA DE MUESTREO DE 392kHz

El recién desarrollo CCD Linearizado brinda mediciones ultra rápidas, para todo tipo de objetos desde hule negro hasta superficies tipo espejo.



Objetos ejemplo:

Llanta

Engrane

Herramienta ATC

Ventilador

REFLEXIONES MÚLTIPLES

Utilizando el algoritmo MRC*, se pueden medir con gran precisión superficies metálicas de perfil complejo.

*MRC:
Cancelación de Reflexiones Múltiples



Objetos ejemplo:

Rueda

Válvula

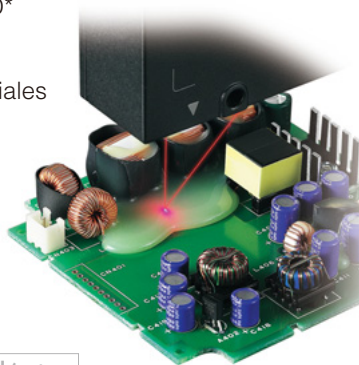
Rodamiento

Árbol de levas

OBJETOS TRASLÚCIDOS

Se emplea el algoritmo RPD* para la medición exacta de objetos translucidos, tales como plástico y materiales porosos.

*RPD: Detección de Picos Reales



Objetos ejemplo:

Círculo impreso

Pieza plástica

OBJETOS TRANSPARENTES

Control multifuncional para la medición de vidrio, utilizado en la producción de LCDs o PDPs.



Objetos ejemplo:

Silicón

Pieza plástica

Cubierta plástica

Vidrio

KEYENCE

CONTACTARNOS AL
(81) 8220-7900

www.keyence.com.mx
E-mail : keyencemexico@keyence.com



AVISO DE SEGURIDAD

Por favor lea cuidadosamente el manual de instrucciones para operar de manera segura cualquier producto KEYENCE.

KEYENCE MÉXICO S.A. DE C.V.

Corporativo Mariano Escobedo 476 Piso 1, Col. Nueva Anzures, México, D.F. CP 11590, México Teléfono (81)8220-7900 Fax (81)8220-9097

OFICINAS LOCALES

San Pedro Garza García, Nuevo León

Ciudad Juárez, Chihuahua

León, Guanajuato

Tijuana, Baja California

KEYENCE CORPORATION

1-3-14, Higashi-Nakajima, Higashi-Yodogawa-ku, Osaka, 533-8555, Japan Teléfono +81-6-6379-2211

La información publicada en este documento se basa en evaluaciones e investigaciones hechas por KEYENCE al momento del lanzamiento del producto y puede cambiar sin previo aviso.
Copyright (c) 2009 KEYENCE CORPORATION. All rights reserved. MeasureKaizenMetal-KMX-EN0526-MX 1102-2 E[6T302T] Printed in Japan

KMX1-1072

