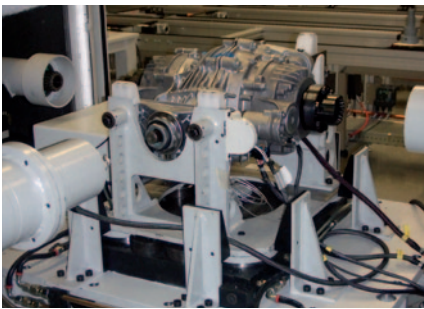


MIG16 AQS

AKUSTISCHE QUALITÄTSSICHERUNG



Qualitätssicherung ohne Kompromisse

Die Serienproduktion von Komponenten des Antriebstranges ist inzwischen hochgradig automatisiert. Die Qualitätsprüfung hat dabei die wichtige Aufgabe, die gleichbleibend hohe Güte der produzierten Teile sicherzustellen. Ein 100%-Funktionstest am Bandende überprüft die Fertigungsqualität jedes produzierten Teils, etwa eines Automatikgetriebes.

MIG16 AQS führt genau hier parallel zur Funktionsprüfung bewährte NVH-Diagnosen durch und komplettiert damit die Liste der Qualitätskriterien. Die schnelle Gut- oder Schlecht-Entscheidung von MIG16 AQS basiert auf objektiven Messwerten zum Geräusch des Prüflings. Montagefehler, fehlende Teile, Verzahnungsdefekte und vieles mehr werden zuverlässig erkannt. Das System erhöht Wert und Aussagekraft einer EOL-Qualitätsprüfung deutlich – und das meist ohne Verlängerung der Zykluszeit. MIG16 AQS bietet kompromisslose NVH-Prüfung zur Sicherstellung höchster Produktionsqualität. Prozesssicher, vollautomatisiert, schnell und höchst wirtschaftlich.

MIG16 AQS Indikatoren identifizieren:

- > Montagefehler und fehlende Teile oder Lager
- > das Geräuschniveau des Prüflings
- > Verzahnungs-, Pumpen- und Turbinengeräusche
- > klopfen, quietschen, schaben, rasseln uvm.

Produktvorteile

- > Objektive Geräuschmessung: optimale Ergänzung der Funktionsprüfung
- > Nachverfolgbarkeit: Dokumentation der Geräuschsignatur jedes produzierten Teils
- > Produktionssteuerung: qualitätskritische Trends werden frühzeitig erkannt
- > Kostensenkung: schnelle Nacharbeit dank Identifikation des Defektes
- > Nahtlos integrierbar in bestehende Prüfstands-Automatisierungssysteme
- > Vollautomatisierter Betrieb (24/7): kein Experte notwendig



MIG16 AQS

AKUSTISCHE QUALITÄTSSICHERUNG



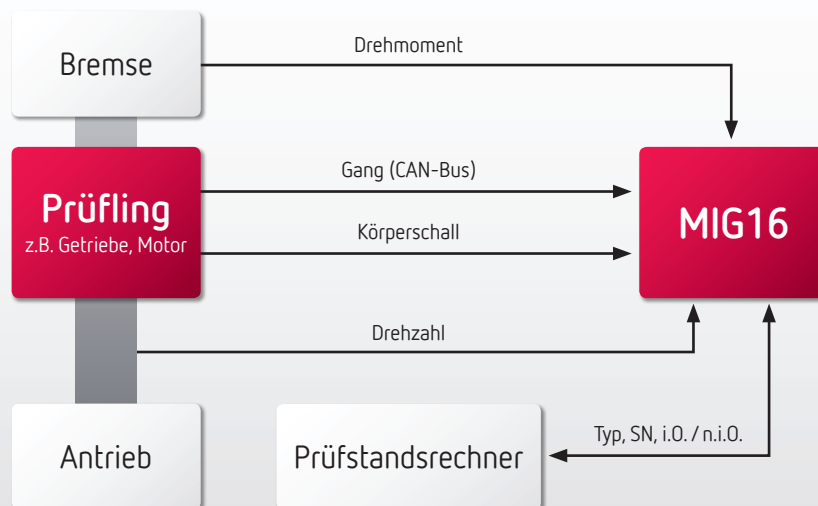
Eigenschaften

- > Anwendung in allen Bereichen der Motoren-, Getriebe- oder Achsproduktion
- > Alle bewährten Schwingungsanalyse-Verfahren verfügbar, inkl. Frequenz-, Ordnungs- und Torsionsschwingungsanalyse, Pegelverläufe uvm.
- > Echtzeit-Berechnung: Diagnose i.O. / n.i.O. steht sofort zur Verfügung
- > Extrem robuste Diagnose durch logische Nachverarbeitung von Grenzwertüberschreitungen
- > Automatisiertes, kundenspezifisches Reporting inkl. Trendanalyse
- > Integration in die Benutzeroberfläche des Prüfstandes möglich

Eigenschaften MIG16 AQS intelligent sensor

- > Kostentoptimiert: speziell für Prüfstände mit leistungsfähiger Steuerung
- > „Multi-Indikator“: Verdichtung der Messsignale zu aussagekräftigen Kenngrößen (Merkmale)
- > „Multi-Sensor“: gleichzeitige Verarbeitung mehrerer Messpunkte, Signale und Sekundärgrößen
- > Gut- / Schlecht-Entscheidung und Grenzwertverwaltung übernimmt der Prüfstandsrechner
- > Minimierte Komplexität, maximierte Ausfallsicherheit durch Heartbeat, Watchdog uvm.

Typischer Aufbau MIG16 AQS



red-ant ist kompetenter Partner für Gesamtlösungen zur Schwingungsanalyse mit Sitz in München. Das Produkt- und Leistungsportfolio umfasst optimal aufeinander abgestimmte Messtechnik und spezialisierte Dienstleistungen für Anwendungen im Fahrzeug- und Maschinenbau. Weltweit setzen über 80 zufriedene Industriekunden die hochpräzisen red-ant-Systeme zur Schadensfrüherkennung und Qualitätssicherung ein.

red-ant measurement technologies and services
Taanusstraße 51
80807 München
Telefon (+49) 089 / 306 58 99-0
info@red-ant.de, www.red-ant.de