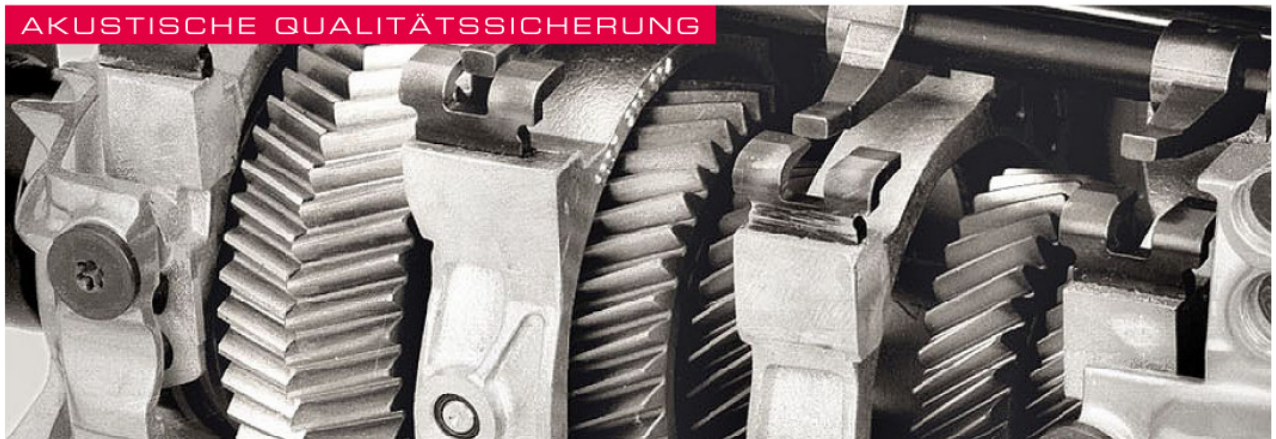


MIG16 AQS

AKUSTISCHE QUALITÄTSSICHERUNG



Zuverlässige Messtechnik zur objektiven Geräuschprüfung – leistungsstark, schnell, unabhängig.

red-ant ist ein Team von engagierten Spezialisten für Messtechnik und Schadensfrüherkennung mit Sitz in München. Für über 80 zufriedenen Kunden weltweit setzt red-ant mit hochpräzisen Systemen Maßstäbe im Bereich schwingungsanalytischer Verfahren für die Industrie.

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

.....

> Grundlegendes

.....

> MIG 16 AQS

Qualitätssicherung ohne Kompromisse.

MIG16 AQS sichert die einwandfreie Komplettfunktion und Güte Ihrer gefertigten Komponenten. Das System führt parallel zur Funktionsprüfung am Bandende bewährte NVH-Diagnosen durch und komplettiert damit die Liste der Qualitätskriterien. Sie erhalten relevante, objektive Aussagen über Montagefehler, fehlende Teile, Verzahnungsdefekte und vieles mehr. So steigern Sie Ihre Produktionsqualität - prozesssicher, schnell und wirtschaftlich.



.....

> Eigenschaften

.....

MIG16 AQS complete NVH solution liefert schnelle Gut- oder Schlecht-Entscheidungen, basierend auf relevanten, objektiven Aussagen zum Geräusch eines Prüflings. Dadurch werden Wert und Aussagekraft von End-of-Line-Qualitätsprüfungen deutlich erhöht – und das meist ohne Verlängerung der Zykluszeit. Das System eignet sich ideal zur Identifizierung und Berechnung aller Arten von Verzahnungs-, Motoren-, Pumpen- und Turbinengeräuschen und führt die Materialprüfung an metallischen und keramischen Produkten per Klanganalyse durch. Ein automatisiertes Reportingsystem, das sich exakt an Ihre Bedürfnisse anpassen lässt, liefert Ihnen einen schnellen Überblick über Ihre Messdaten und erstellt eine verlässliche Trendanalyse.

Produktvorteile

-
- Objektive Geräuschmessung
 - Nachverfolgbarkeit
 - Produktionssteuerung
 - Kostensenkung
 - Kompatibilität
 - Vollautomatisierter Betrieb
-

Die Eigenschaften von MIG16 AQS complete NVH solution auf einen Blick:

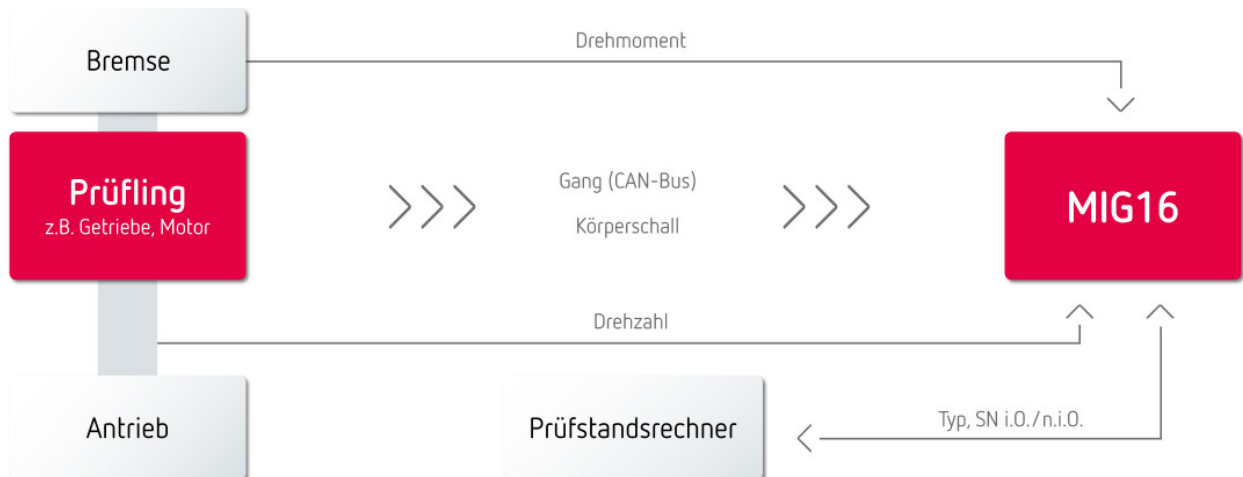
- > Anwendung in allen Bereichen der Motoren-, Getriebe- oder Achsproduktion
- > Alle bewährten Schwingungsanalyse-Verfahren verfügbar, inkl. Frequenz-, Ordnungs- und Torsionsschwingungsanalyse, Pegelverläufe uvm.
- > Echtzeit-Berechnung: Diagnose i.O. / n.i.O. steht sofort zur Verfügung
- > Extrem robuste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

MIG16-AQS-Indikatoren identifizieren:

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

> Anwendungsgebiete

Typischer Aufbau MIG16 AQS



Anwendungsbeispiele für MIG16 AQS

- > NVH Hot- und Cold-Tests an Verbrennungsmotoren
- > Objektive End-of-Line-Geräuschmessung bei Getrieben und Achsen
- > Überwachung von Montagefehlern und fehlenden Teilen per Körperschallanalyse
- > Materialprüfung per Klanganalyse an metallischen und keramischen Produkten
- > u.v.m.

Fragen sie uns, ob MIG16 AQS auch für ihren Anwendungsfall geeignet ist!

.....

> Technische Daten

.....

Zum Aufbau der Produkte...

verwendet red-ant ausschließlich Premium-Komponenten namhafter Hersteller. Damit leisten wir einen weiteren Beitrag zur Steigerung der Prüfstandsauslastung in Versuch wie Produktion. Denn wir wissen: Jede Stunde, die ein Prüfstand wegen defekter Messtechnik nicht einsatzbereit ist, kostet bares Geld und verzögert straffe Prozesse unzulässig.

Die Hardware...

aller red-ant-Produkte ist modular aufgebaut, der Anteil an Hardware-Eigenentwicklungen ist gering. Dadurch profitieren Anwender unmittelbar von der rasanten Weiterentwicklung des gesamten Messtechnik-Marktes: Ist eine neue Technologie verfügbar und ihren Kinderschuhen entwachsen, setzen wir sie zu Ihrem Vorteil in unsere Produkte ein. Das ist schneller, kostengünstiger und robuster als jede Eigenentwicklung!

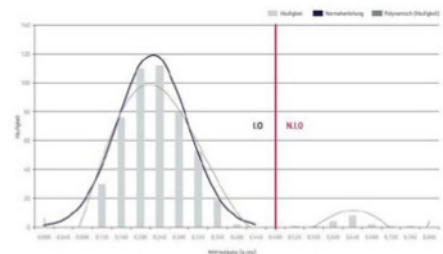
Die Software MIG16...

ist das eigentliche Herzstück der red-ant-Produkte. Darin haben wir unser gesamtes schwingungstechnisches Know-how gebündelt und in Form von Funktionalitäten benutzerfreundlich zugänglich gemacht. Selbstverständlich bedienen wir uns darüber hinaus auch aller eingeführten, bewährten und standardisierten NVH-Verfahren.

Einen Auszug den hardwaretechnischen Daten finden Sie in der folgenden Aufstellung.

- > 4, 8, 12 Messkanäle oder mehr
- > 24 Bit DAQ
- > 100 kHz Abtastrate je Kanal
- > 16 digitale I/O
- > Produktionstauglicher Industrie-PC mit Hot-Swap-RAID für unterbrechungsfreie Wartung
- > CAN-, Profibus-, Ethernet- Schnittstellen, weitere auf Anfrage
- > Abmaße 19"-Einschub: 430 x 173 x 550 mm
- > 0 bis 45° Celsius Temperaturbereich

Akustische Qualitätssicherung



Liste der AQS-Indikatoren:

- > Pegel-Drehzahl-Verlauf (PDV)
- > Pegel-Moment-Verlauf (PMV)
- > Gesamtgeräusch (optional gefiltert zur Elimination von Prüfstandssignaturen)
- > Ordnungsanalyse mit atmender Hüllkurve (OA HKS)
- > Einzelordnungen (OA)
- > uvm.

> Support

Mit red-ant entscheiden Sie sich nicht nur für Messsysteme der Königsklasse – Sie bekommen obendrein das, was uns berühmt gemacht hat: unseren einzigartigen Anwender-Support. Bei red-ant haben Sie Kontakt zu echten Fachleuten, die wissen, was Sie als Anwender unserer Systeme in den entscheidenden Situationen brauchen, nämlich klare Antworten und umsetzbare Lösungen für Ihre spezifische Aufgabenstellung. Und genau das ist unsere Spezialität.

red-ant Service zu MIG16 AQS

Unser Anspruch ist es, dass bei Einführung von MIG16 AQS zur Qualitätssicherung von Beginn an optimale Resultate erzielt werden. Aus diesem Grund bieten wir bei der Anschaffung eines red-ant-Messsystems immer ein passendes Support- und Servicepaket mit an. Um den Anforderungen der individuellen Produktionsstätte optimal gerecht werden zu können, stehen drei unterschiedliche Supportlevel zur Auswahl: STANDARD, PREMIUM und FLATRATE. Bei der Auslegung des Messsystems legen wir gemeinsam mit Produktionsleiter und QS-Verantwortlichem den passenden Servicelevel fest.



Selbstverständlich können Sie Ihr einmal gewähltes Servicelevel upgraden, wenn erweiterte Supportleistungen angefragt werden.

Dienstleistungsspektrum zur Qualitätssicherung

Als Experten im Bereich Schwingungsanalyse verfügen wir über fachspezifisches Know-how, welches in konkreten Anwendungsfällen der akustischen Qualitätssicherung optimal eingesetzt werden kann. Damit Ihr Produktionsstandort als Anwender von MIG16 AQS von diesem Wissen profitieren kann, stellen wir es in Form von individuellen Dienstleistungen, bedarfsgerechten Schulungen oder Workshops zur Verfügung.

Oft angefragt werden folgende Leistungen:

- > Reproduzierbarkeitsuntersuchungen (Gage R&R)
- > Bestimmung optimaler Sensororte
- > Regelmäßige Kalibrierung der Messmittel
- > Erstellung von kundenspezifischen Berichten: Trendanalyse, Chargenverhalten uvm.
- > Detailauswertung von Rückläufern