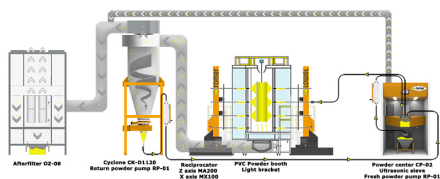
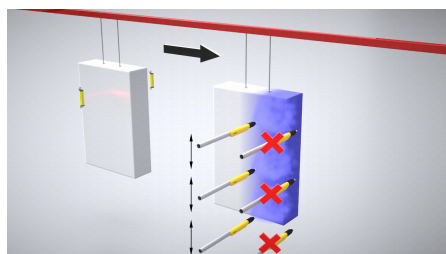


# Porte di misurazione del pezzo



## Automatyzacja

### Zastosowanie jednej fotokomórki

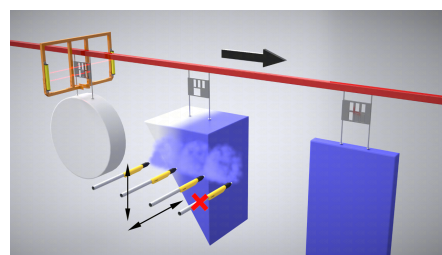


Zastosowanie jednej fotokomórki w przestrzeni detalu pozwala na zmierzenie jego długości a co za tym idzie, daje możliwość załączenia pistoletów kiedy detal pojawi się w ich zasięgu, oraz wyłączenia pistoletów bezpośrednio po wymalowaniu detalu. Fotokomórka wchodzi w skład wyposażenia standardowego.

### Identyfikacja detali za pomocą specjalnych znaczników.

Nad zawieszem detalu umieszczono blaszki z otworami identyfikacyjnymi.

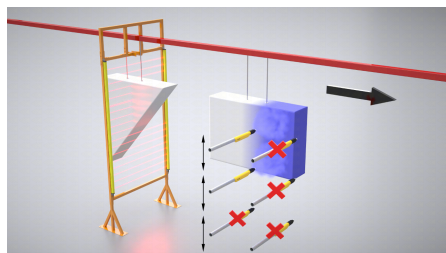
Na ich podstawie kontroler PLC w połączeniu z fotokomórką rozpoznaje malowany detal, w odpowiednim czasie włącza i wyłącza pistolety - oszczędzając tym samym energię i farbę proszkową.



### Pionowa detekcja kształtu detalu.

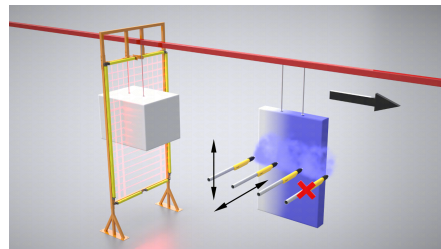
Zastosowanie bramek świetlnych z detektorami w poziomie, pozwala kontrolerowi PLC na analizę pionową kształtu detalu.

Kontroler PLC zlicza czas w którym detal powinien pojawić się w przestrzeni pistoletu - dzięki temu możliwe jest selektywne załączanie pistoletów lub ich wyłączenie.



## Zastosowanie bramek świetlnych z wieloma czujnikami w poziomie i pionie.

Rozwiązanie to pozwala na precyzyjny pomiar gabarytów detalu, dzięki czemu możliwe staje się również sterowanie manipulatorami.

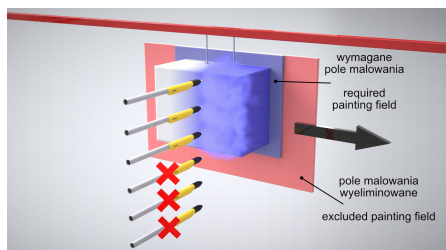


### Korzyści ze stosowania bramek i fotokomórek

Korzyści z tytułu zastosowania fotokomórek lub bramek świetlnych to przede wszystkim oszczędność proszku i energii.

Wyeliminowanie malowania strefy w której nie ma detalu.

Przy zastosowaniu bramek świetlnych precyzyjne sterowanie pistoletami.



/td>