

MIG16 AQS

Garantia de qualidade acústica



Garantia de qualidade sem compromisso

A produção em série de componentes de Power Train é, hoje em dia, altamente automatizada. O teste de qualidade tem, portanto, a importante tarefa de garantir a qualidade sem comprometer a produção. Um teste de função de 100% no fim da linha verifica a qualidade de cada peça produzida, Teils, etwa eines Automatikgetriebes.

O MIG16 AQS faz, paralelamente ao teste de função o diagnóstico NVH e completa assim a lista de critérios de qualidade. A rápida avaliação do MIG16 sobre qualidade boa ou ruim, baseada nos dados de ruído do corpo de prova. Erros de montagem, peças faltando, defeitos no encaixe de embreagens e diversos outros tipos de defeitos são seguramente reconhecidos. O sistema eleva efetivamente o valor de um teste de qualidade EOL, e isso quase sempre sem aumentar o tempo de produção. O MIG16 AQS oferece o teste NVH sem nenhuma desvantagem para assegurar a mais alta qualidade de produção. Processo assegurado, totalmente automatizado, rápido e econômico.

Os indicadores do MIG16 AQS identificam:

- > Erros de montagem, peças ou rolamentos faltando
- > O nível de ruído do corpo de prova
- > Ruídos de encaixe de engrenagem, bomba e turbinas
- > Pancadas, chiados, raspadas e outros barulhos anormais

Vantagens

- > Medição de ruídos objetiva; ótimo complemento para o teste de função
- > Rastreabilidade: documentação sobre cada ruído de cada peça produzida
- > Direcionamento da produção: Trends críticos à qualidade são reconhecidos precocemente
- > Diminui os custos: rápido retrabalho graças ao reconhecimento de defeitos.
- > Simples integração com bancadas de testes automatizadas já existentes
- > Funcionamento totalmente automatizado (24/7): não necessita de especialistas.



MIG16 AQS

Garantia de qualidade acústica



Características

- > Aplicável em todas as áreas de produção de motores, transmissões e eixos
- > Todos os processos comprovados de análise de vibrações disponível, incluindo análise de frequência, ordem e vibração torcional, níveis no tempo e muito mais
- > Cálculos em tempo real: diagnósticos de Aprovado/Reprovado ficam disponíveis imediatamente
- > Diagnósticos extremamente minuciosos assegurados por um pós-processamento de ultrapassagem de valores limites
- > Relatórios e análises específicos para cada consumidor, totalmente automatizados
- > Possibilidade de integração com a bancada de testes

Características do MIG16 AQS intelligent sensor

- > Otimizado para custo: específico para bancadas de testes que utilizam controle de alto desempenho
- > Multi indicadores: sinais para geração de indicadores NVH relevantes
- > Multi sensores: processamento simultâneo de múltiplos pontos e sinais medidos
- > Permite decisões de Aprovação/Reprovação e controle de valores limites pelo computador da bancada de teste
- > Complexidade minimizada: segurança contra falhas maximizada com "Heartbeat", "Watchdog", entre outros

Montagem típica do MIG16 AQS

