

MT Vision Auto

Marquage automatisé

Cellule de marquage avec repérage CCD, plateforme mobile et pilotage Macmark, personnalisable pour l'intégration à une production automatisée.



Caractéristiques techniques

Caractéristique	Valeur
Positionnement	Caméra CCD et reconnaissance visuelle de graphismes
Mouvement	Plateforme mobile pour grandes zones
Logiciel	Macmark ; carte de commande de marquage constructeur
Type de laser	Fibre - base à adapter au projet
Longueur d'onde	1 064 nm
Champs optiques proposés	70 × 70 / 110 × 110 / 160 × 160 / 200 × 200 / 300 × 300 mm - optionnels
Plage de fréquence	20-200 kHz
Qualité de faisceau	$M^2 < 1,6$
Durée de vie de la source annoncée	$\leq 100\,000$ h
Vitesse de marquage annoncée	$\leq 8\,000$ mm/s
Profondeur de marquage annoncée	≤ 2 mm
Précision de répétition	$\pm 0,01$ mm
Largeur minimale de trait	0,01 mm
Caractère minimal	0,2 mm
Refroidissement	Air
Hauteur de levage	100-500 mm ; 700 mm à confirmer selon configuration
Formats vectoriels selon configuration	PLT, DXF, AI, DST, SVG, GBR, NC, JPC, BOT, DWG, EPS, EMF, WMF
Formats bitmap selon configuration	BMP, JPG, JPEG, GIF, TGA, PNG, TIF, TIFF, PSD, PCX
Alimentation	AC 110/220 V ± 10 % ; 50/60 Hz

Caractéristique	Valeur
Puissance électrique totale annoncée	< 500 W
Température de fonctionnement	10-40 °C
Humidité de fonctionnement	5-85 %
Environnement	Propre, peu poussiéreux

Équipements et fonctions

- Positionnement automatique et détection de produits défectueux annoncée.
- Édition/correction de caractères, images, codes-barres, codes 2D et numéros de série incrémentés.
- Système électrique Siemens.

Options machine

- Prise en charge d'un système de chargement/déchargement automatique.
- Choix du champ optique et personnalisation de la cellule.

Précisions techniques

Les caractéristiques numériques constituent une base indicative pour une intégration sur mesure.

La zone utile résulte du champ optique et des courses de la plateforme retenus.

La précision du repérage et la cadence doivent être validées sur les pièces et les marquages prévus.

La configuration de protection et la classe laser sont définies pour le poste final.

Dimensions, matière et présentation des pièces.

Courses de la plateforme, zone à marquer et cadence souhaitée.

Chargement, déchargement et contrôle par vision à intégrer.