



Exzellente
Beleuchtungsleistung



Maximale
Flexibilität



Schlankes Setup
und Ersatzteilportfolio

QUISS

RTVision.t

Prozessintegrierte 2D-Inspektion für
Klebe- und Dosieranwendungen

Powered by **QUISS**



ISRA
VISION
Part of Atlas Copco Group

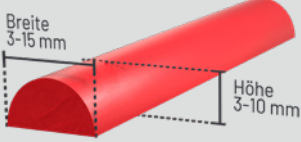
RTVision.t – Echtzeitinspektion für sicherheitskritische Applikationen

Sowohl die Qualität als auch die Produktivität spielen bei der Herstellung von Fahrzeugen und EV-Batterien eine entscheidende Rolle. Beides muss auf einem hohen Niveau gehalten werden – ohne das Budget zu überschreiten.

RTVision.t von QUISS ist eine zuverlässige Inspektionslösung für qualitativ hochwertige Klebe- und Dosieranwendungen mit kurzen Taktzeiten. Das System eignet sich für alle Auftragsmuster, wie etwa Raupe, Steppnaht oder Swirlapplikation, sowie alle Arten von Klebstoffen und Oberflächen. Sie ermöglicht eine 100 %-ige visuelle Inspektion bei einfacher und schneller Installation.



Mit anpassbaren Beleuchtungsfarben gewährleistet das System maximale Kontrastqualität, um Materialien jeder Farbe genau zu erkennen.

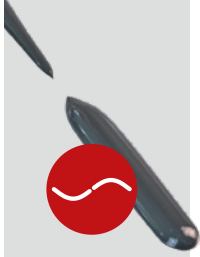
Standardausführung	
Robotergergeschwindigkeit	600 mm/s
Arbeitsabstand	75 mm – 275 mm, abgedeckt durch 5 verschiedene Sensortypen
Risikogruppe	0 (keine Sicherheitsvorkehrungen notwendig)
Softwareerweiterungen	• Automatische Kleberauppenreparatur • Sensorcheck
Abmessungen der Kleberaupe	

WESENTLICHE FEATURES

- **Integrierte Stroboskopsteuerung**
Keine Hardware im Schaltschrank, vereinfachte Stromversorgung
- **Modularer Systemaufbau**
Reduzierte Ersatzteile, weniger Kabel, Universalhalterung
- **Belichtungszeit <50 µs**
Reduzierter Unschärfefeffer, unabhängig von Umgebungslicht
- **Einsatz von Polfiltern möglich**
Überwachung von Applikationen mit geringem Kontrast
- **Großer Arbeitsabstandsbereich**
Von 75 – 275 mm mit 5 Sensortypen
- **Flexibel einstellbare Schärfentiefe**
40 mm Schärfentiefe in Software einstellbar

Wiederholgenauigkeit

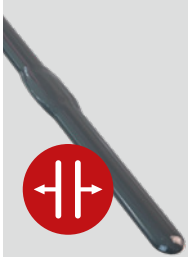
± 0.5 mm*
Wiederholgenauigkeit bei **Lücken**



± 0.05 mm*
Wiederholgenauigkeit von **Position** und Abstand zur Werkstückkante



± 0.05 mm*
Wiederholgenauigkeit in der **Breite**



*erfordert max. ±5 mm Teilabweichung in z