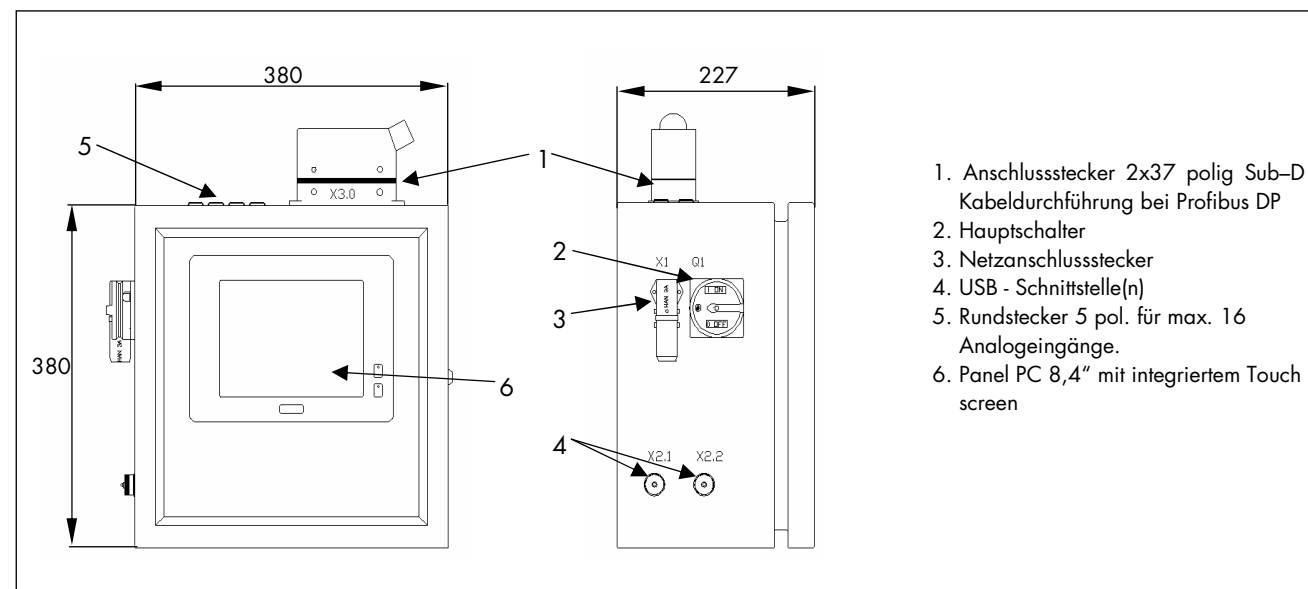


Technische Daten und Bestellungen

Spannungsversorgung	100 V bis 230 V AC ~ 50 – 60 Hz Stromaufnahme < 1,0 A je nach Ausführung
Steuersignale digital	Digitalsignale 24 VDC, Feld- und Systemebene sind galvanisch getrennt. Ausgänge sind kurzschlussfest. Potentialtrennung 500V System / Versorgung EMV CE - Störfestigkeit gem. EN 50082-2 (1996) EMV CE - Störaussendung gem. EN 50081-1 (1993) DC 24 V (-25% ...30%), Stromaufnahme 2,8 mA pro Kanal. Eingangfilter 3,0 ms
Eingänge:	Signalspannung (0) – DC -3V...+5V Signalspannung (1) – DC 15V...30V DC 24 V (-25% ...30%); Stromaufnahme 15 mA pro Modul
Ausgänge:	Lastart : ohmsch, induktiv, Lampenlast Ausgangsstrom 0,5 A kurzschlussfest; Schaltfrequenz max. 2 kHz
Analogeingangssignale	z.B. 0...20mA DC; 4...20mA DC; 0...10V DC; ± 10V DC und induktiver Messtaster (TESA-kompatibel) Potentialtrennung 500V System / Versorgung Innen- / Eingangswiderstand 130kΩ ...220kΩ je nach Ausführung Auflösung 15 Bit + Vorzeichen; Datenbreite 16 Bit Daten pro Kanal Messfehler 25°C <±0,1 % vom Skalendwert Temperaturkoeffizient <±0,01 % K vom Skalendwert Wandlungszeit 80 ms EMV CE - Störfestigkeit gem. EN 50082-2 (1996) EMV CE - Störaussendung gem. EN 50081-1 (1993)
Schnittstellen	Maschinenschnittstelle 2 x 37 poliger Sub-D Anschlussstecker oder über Kabeldurchführung bei Profibusgeräten; 1 oder Wahlweise 2 x USB-Schnittstellen zum anbinden externer Eingabegeräte oder Speichermedien
Display	8,4" SVGA TFT LCD Display mit einer Auflösung von 800x600 und integriertem 5W resistive Touch Screen
Gehäuse	Industrie Stahlgehäuse mit integriertem Filterlüftersystem, Lackierung RAL 7035 Schutzart IP54 nach EN 60 529/10.91 Höhere Schutzarten auf Anfrage
Abmaße	Höhe x Breite x Tiefe – 380 x 380 x 227mm, zuzüglich verwendeter Anschlussstecker
Gewicht	ca. 17 kg je nach Ausführung

Geräteaufbau



SAMSOMATIC GMBH
Weismüllerstraße 20-22 • 60314 Frankfurt am Main
Postfach 101901 • 60019 Frankfurt am Main
Tel. +49 (0)69 4009 – 0; Fax – 1961
www.samsomatic.com

- ein Mitglied der SAMSON Gruppe

T 923-4000

SPC Messgerät Typ 3923-4000

CE



Für die Qualitätssicherung von Fertigungsprozessen

Allgemeines

Um einen gleich bleibend hohen Qualitätsstandard bei der automatisierten Fertigung zu gewährleisten, werden Messrechner für die Statistische Prozesskontrolle (SPC) eingesetzt. Der SPC-Messrechner SPC4000 ermöglicht die kontinuierliche Überwachung und automatische Steuerung der Fertigungsprozesse. Veränderungen von Qualitätsdaten werden dadurch rechtzeitig erkannt und entsprechende Korrekturen eingeleitet. Der SPC-Messrechner SPC4000 bietet für die Qualitätssicherung von automatisierten Fertigungsprozessen eine universelle Systemlösung mit folgenden Leistungsmerkmalen:

- 16 frei parametrierbare Prüfpläne
- Bis zu 8 Merkmale pro Prüfplan
- Bis zu 16 Analogeingänge für genormten Signale
- Kommunikation mit einer Hauptsteuerung über Digital-ebene oder Profibus DP
- Grafische und numerische Messwertanzeige
- Anzeige und statistische Auswertung der Messwerte
- Speicherung und Dokumentation der Qualitätsdaten
- Übertragung der Messdaten auf nachgeschaltete Rechnereinheiten
- Programm auf Windows XP Basis

Die SPC Software in Windows Struktur ermöglicht dem Bediener ein einfaches Parametrieren und Konfigurieren der Messaufgabe. Es sind keine Programmierkenntnisse notwendig.

Funktion

Messsteuerung zur Statistischen-Prozess-Kontrolle (SPC). Zur Überwachung und Verbesserung der Maschinenfähigkeit in den verschiedensten Fertigungsprozessen. Als einzelne Kontrolleinheit zur Qualitätssicherung und Analyse von Fertigungsprozessen oder kombiniert mit einer Positioniersteuereinheit für ein komplettes Werkzeug-korrektursystem.

Kombinierbar mit externen Messwandlersystemen zur Ankopplung sämtlicher gängiger Messwertaufnehmer wie:

- Induktive Messtaster
- Pneumatische Düsenmessdorne
- Pneumatische Federkontaktmessdorne
- Messwandler mit genormten Signalen z.B. 0-20mA, 0-10V usw.



Abb.1 – SPC Messgerät 3923-4000

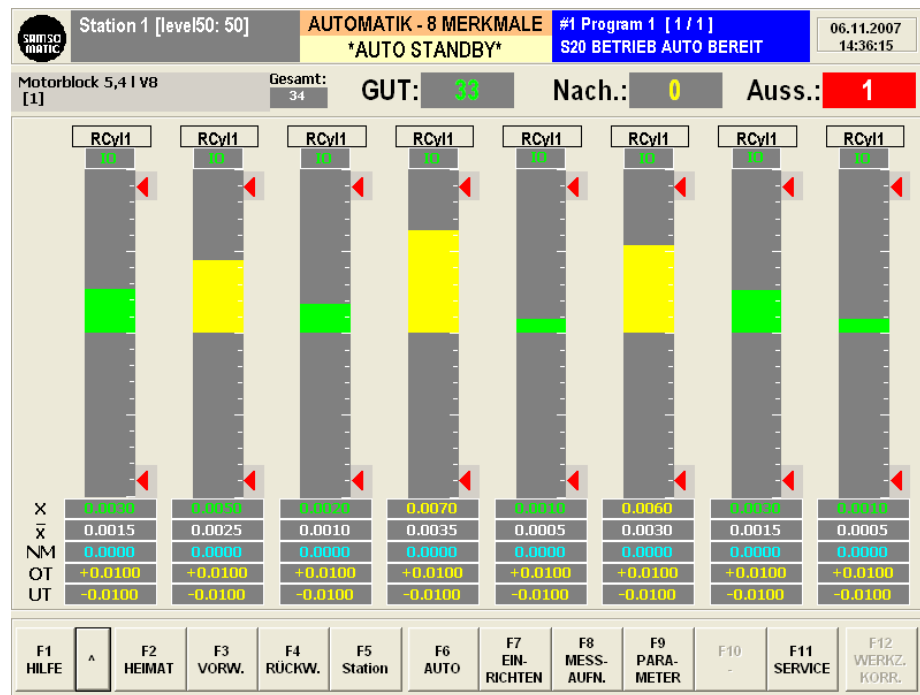
Hardware

- Industriegehäuse mit Filterlüfter und Fronttür
- Industrieller Netzanschlusstecker und Hauptschalter
- Flexible Eingangsspannung 100...230 V AC
- Externe USB Schnittstelle
- Steuerein- und ausgänge über 2 x 37poligen Sub-D Anschlussstecker oder Profibus DP
- Analoganschlüsse für bis zu 16 Messwertaufnehmer
- Integrierte USV zum Schutz vor Datenverlust
- Vollgrafisches 8,4" Display
- Industrie PC mit integriertem Touch Screen
- Sonderausführungen möglich

Ausgabe: November 2007

T 923-4000

Ansicht • 8 Merkmale



Allgemein

Die Darstellung ist in allen Menüpunkten und Anzeigen identisch. Der obere Teil der Anzeige bildet den Programmkopf mit der aktuellen Menübezeichnung, Betriebsart usw.

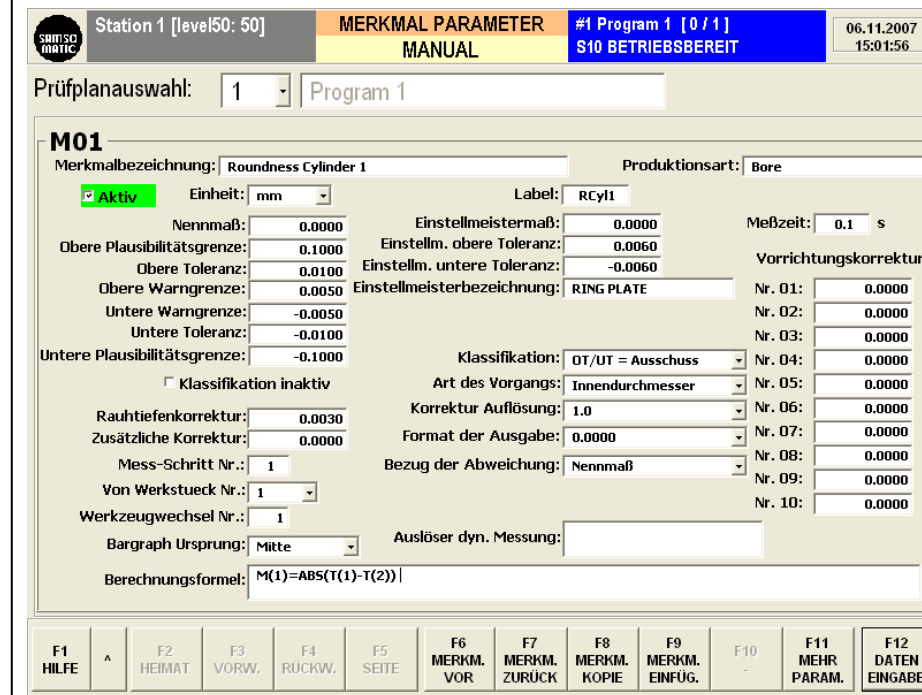
Der mittlere Bildschirmteil bildet die Hauptanzeige des aktuellen Menüs.

Im unteren Bereich die Funktionstasten zur Steuerung des Programms.

Beschreibung

Grafische Darstellung des Messwertes als vertikale Messsäule mit Toleranzmarken. Zu jeder Säule Istwert, Toleranzwert und farbige Kennzeichnung des Messergebnisses: N.I.O., I.O. oder Nacharbeit.

Ansicht • Merkmalparameter



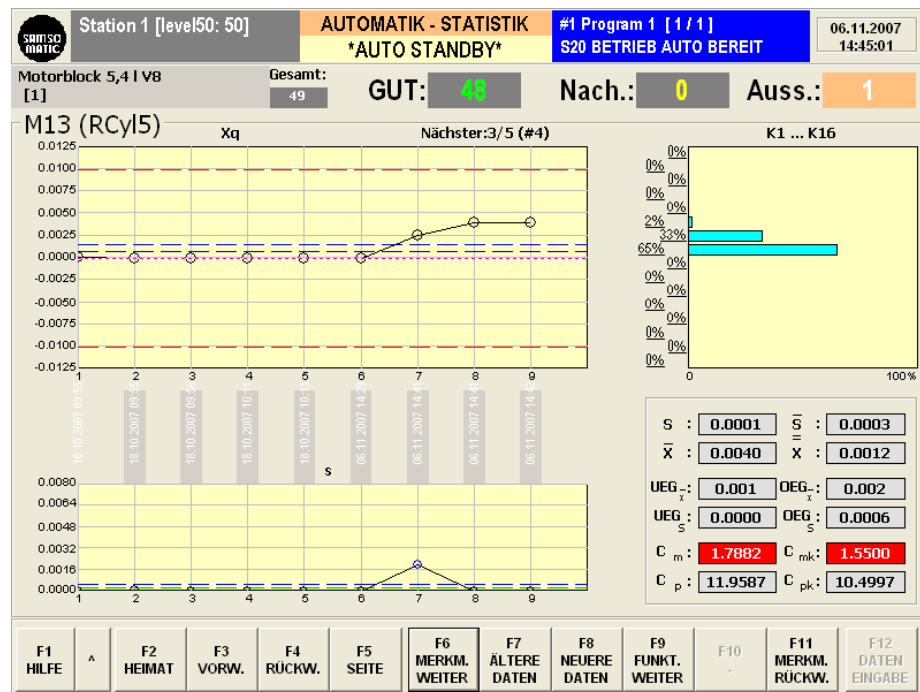
Beschreibung

Das SPC Messprogramm bietet für die Prüfplanerstellung klar gegliederte Eingabemasken. Gliederung nach globalen anwenderspezifischen Prozessdaten.

Eingabemaske für Merkmalsdaten

Zum Eingaben aller merkmalspezifischen Parameter und der Verrechnungsformel.

Ansicht • Statistik- Qualitätsregelkarte

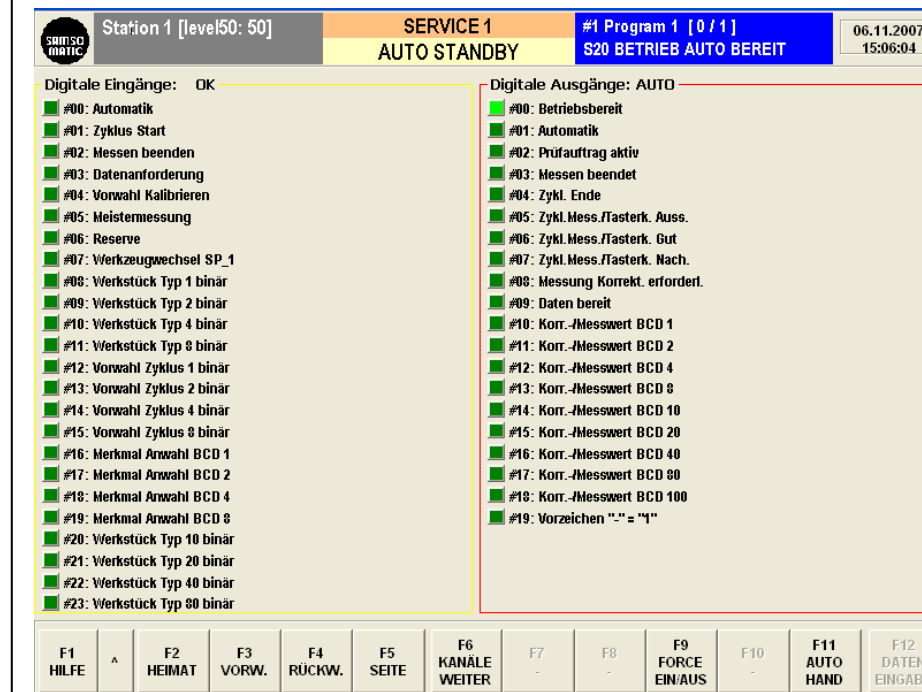


Beschreibung

Neben den verschiedenen übersichtlichen Messwertanzeigen gibt es 2 verschiedene Anzeigen zur Prozessanalyse. Qualitätsregelkarte zur Prozessanalyse mit Urwertkarte, Häufigkeitsverteilung und den wichtigsten statistischen Grundwerten.

Anzeige der letzten 125 Messwerte und einer Funktion zum Zurückblättern im Messwertespeicher mit anwählbarer Einzelwertanzeige in der Stichprobe.

Ansicht • Service Ein- und Ausgänge



Beschreibung

Service Routinen

Die Serviceroutinen sind nur mit Zugriffsberechtigung anwählbar. Sie dienen zur aktiven Kontrolle der Steuereingänge und Ausgänge und zur Einstellung von Datum und Zeit.