

VST SORTIERTECHNIK GMBH

Leistungskatalog

Präambel

Die **VST Sortiertechnik GmbH (VST)** ist ein modernes Unternehmen mit Sitz in Plettenberg als Dienstleistungsservice und verlängerte Werkbank für anspruchsvolle Kunden. Sie ist als Lohnsortierer mit hohem Qualitätsanspruch ein zuverlässiger Partner der heimischen Industrie.

Die **VST** bedient u.a. mit komplexen Kameraprüfstationen für Scheiben, Muttern, Schrauben, Nieten, etc. ein umfangreiches Dienstleistungsspektrum der Automotive Branche.

officium futurum est

Dienstleistung ist die Zukunft

Unter diesem Leitwort werden alle Aufträge mit einer hohen Kundenzufriedenheit abgewickelt!

Folgende Leistungen bietet die **VST** an:

- **Manuelle Prüfung**

Optische Überprüfung von Oberflächenfehlern
Lehrenprüfung von Stanzteilen oder Verbindungselementen

- **Kameraprüfung**

Maschinelle Selektierung mit telezentrischen Kameras von Massenschüttgütern
Trennung von vermischter Ware

- **Verpackung**

kundengerecht nach Verpackungsart und Menge

- **Kommissionierung**

Zusammenstellung und logistische Abwicklung von geprüfter Ware

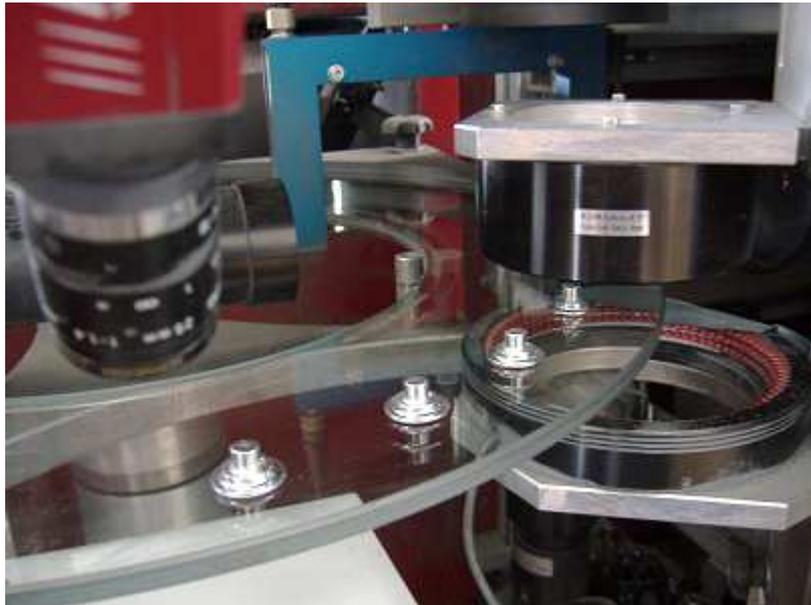
- **Transport**

Lieferung der fertigen Ware im gewünschten Zeitfenster des Kunden

Kontakt:

VST Sortiertechnik GmbH
In der Mark 4
58849 Herscheid
+49 2357 / 17116-0
service@vst-suedwestfalen.de

Kameraprüfung „Scheiben“



Auf einer Anlage mit Förderbunker, Wendelförderer u. „Glasteller“ werden die Prüflinge mit bei Bedarf 4 Kameras auf die geforderten Merkmale geprüft.

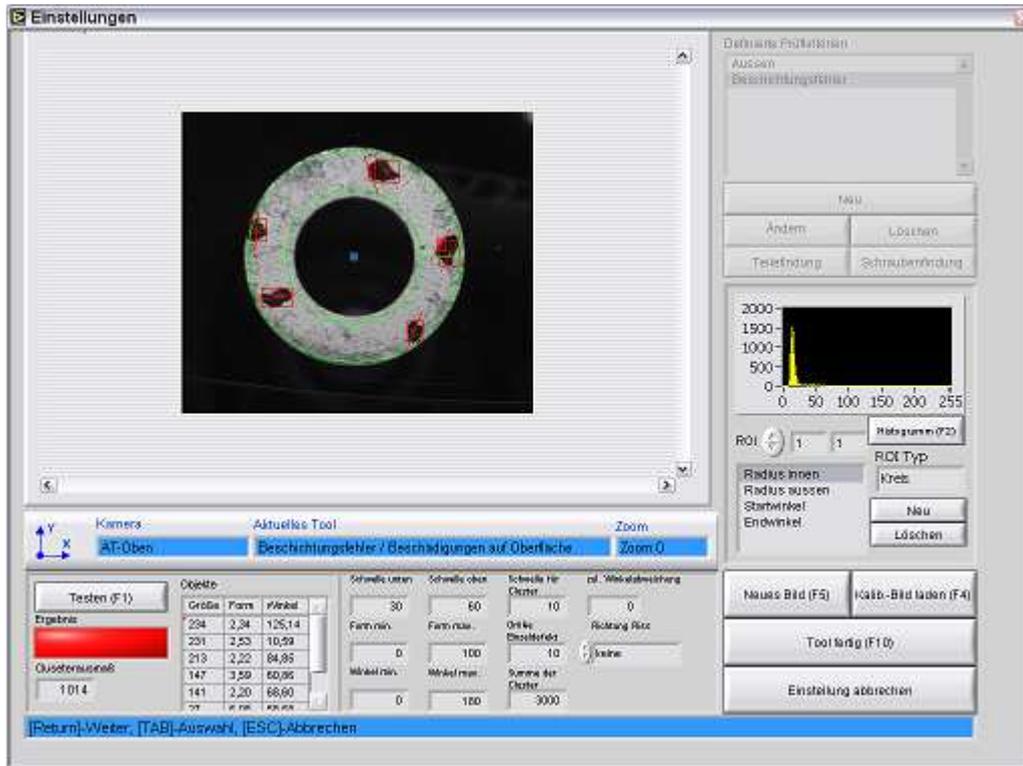
Folgende Tools sind möglich:

- Außen-Ø
- Innen-Ø
- Konturprüfung
- Späne
- Risse
- Oberflächenfehler
- Absätze
- Winkel
- etc.

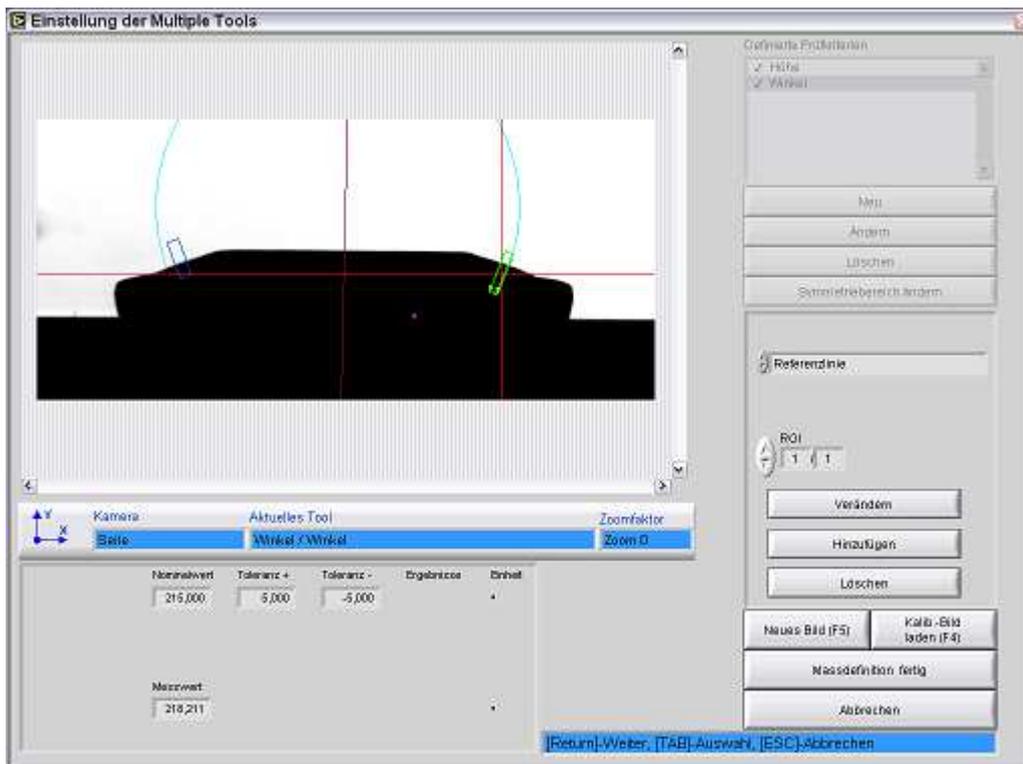
Die Oberflächenprüfung wird beidseitig in einem Durchlauf durchgeführt.

Auf den folgenden Seiten sind verschiedene „screenshots“ von Prüfvorgängen dargestellt.

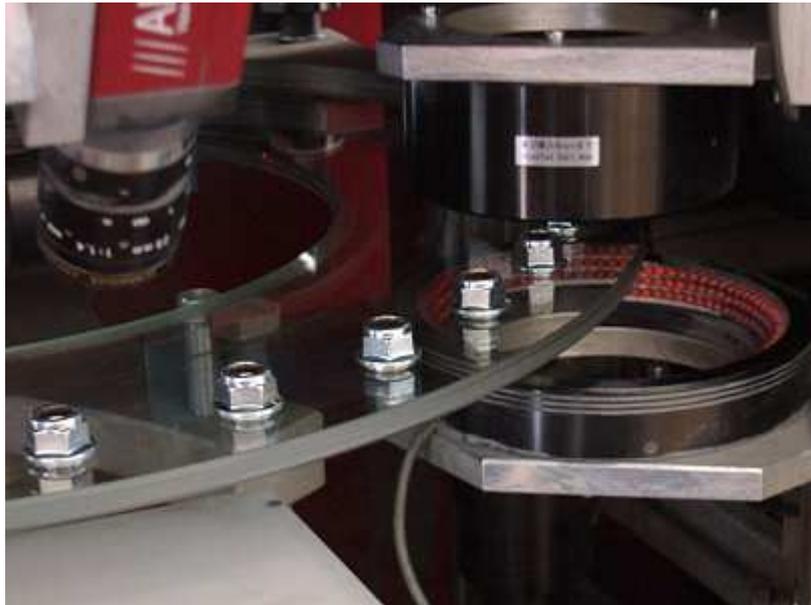
Darstellung einer Oberflächenprüfung auf Beschichtungsfehler mit Auflichtkamera



Darstellung der Winkelprüfung mit der Seitenkamera



Kameraprüfung „Muttern“



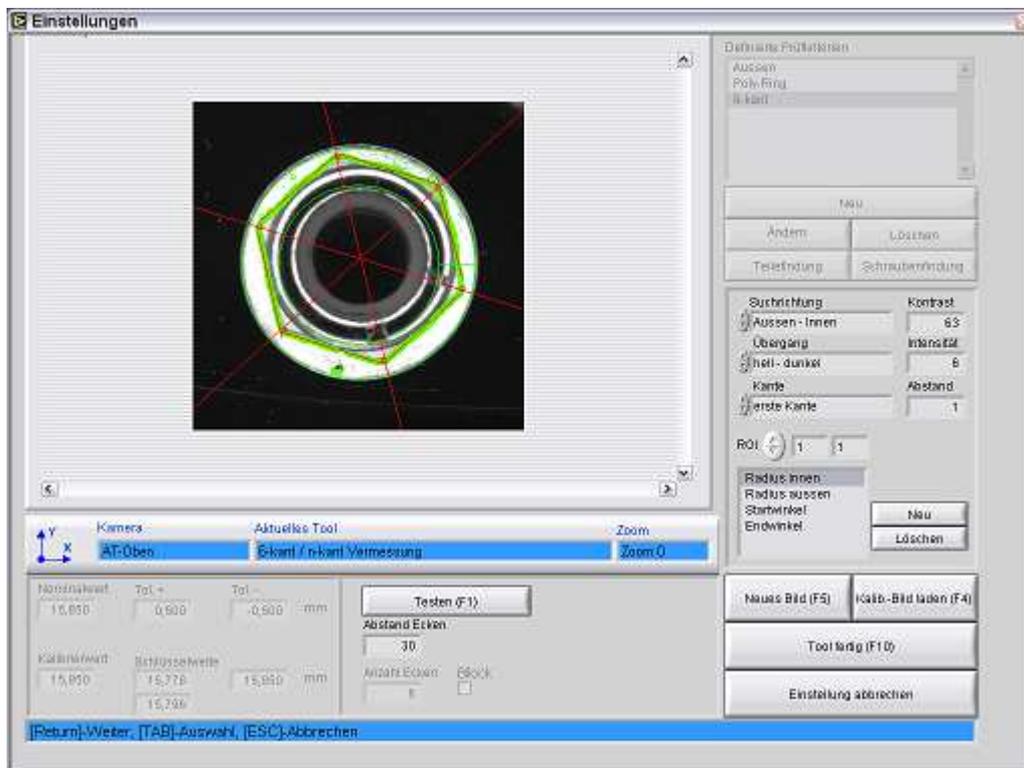
Auf einer Anlage mit Förderbunker, Wendelförderer u. „Glasteller“ werden die Prüflinge mit bei Bedarf 6 Kameras auf die geforderten Merkmale geprüft.

Folgende Tools sind möglich:

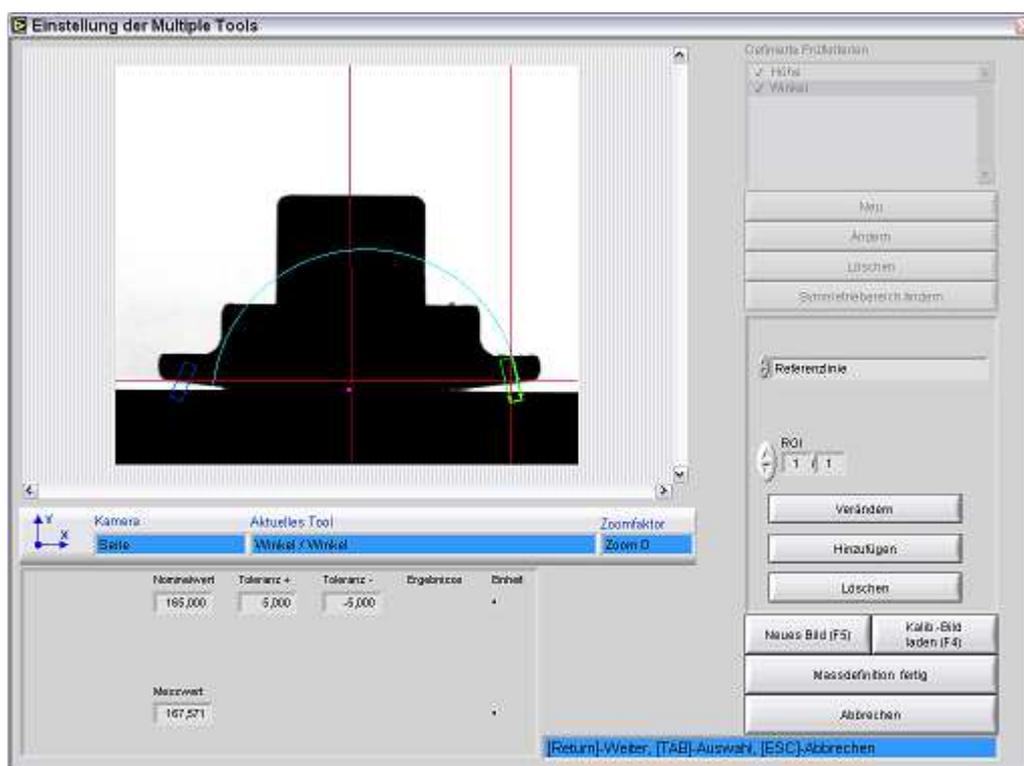
- Außen-Ø
- Innen-Ø
- Konturprüfung
- Späne
- Risse
- Oberflächenfehler
- Gewinde
- Polyring
- Sechskant
- Anzahl Schweisswarzen
- etc.

Auf den folgenden Seiten sind verschiedene „screenshots“ von Prüfungsvorgängen dargestellt.

Konturprüfung auf ausgeformten 6-Kant bei einer Flanschmutter mit der Auflichtkamera



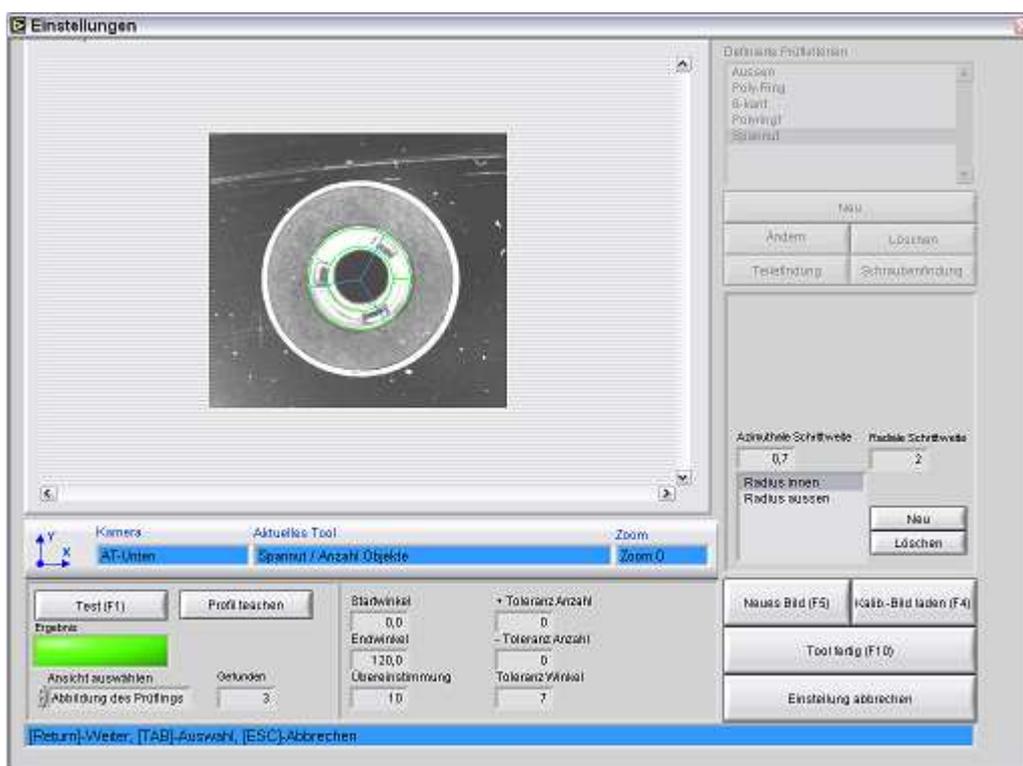
Überprüfung des korrekten Winkels an einem Niet mit der Seitenkamera



Überprüfung auf Beschädigung des Schweissrings mit der Aufsichtskamera



Überprüfung vorhandener Elemente (Spannut) mit Aufsichtskamera von unten



Kameraprüfung „Schrauben“



Auf einer Anlage mit Förderbunker, Linearförderer u. „Endlosbändern“ werden die Prüflinge mit telezentrischen Kameras kontinuierlich auf die geforderten Merkmale geprüft.

Folgende Tools sind möglich:

- Außen-Ø
- Sechskant
- Konturprüfung
- Risse
- Oberflächenfehler
- Gewinde
- Steigungswinkel
- Sicherungspatch ja/nein
- Absätze
- Kuppe
- Winkel
- Antrieb
- Verbogene Schrauben
- etc.

Auf den folgenden Seiten sind verschiedene „screenshots“ von Prüfvorgängen dargestellt.

Vollständige Überprüfung einer Schraube M5

Messung Aktiv

Selektierte Prüfkriterien	min. Werte	max. Werte	Ergebnisse	Einheit
K-Durchmesser - Top	8,200	8,800	8,418	mm
TX1 - Top	3,450	4,550	3,843	mm
TX - Top	-2,000	2,000	10	PX
Center - Top	0,000	0,350	0,232	mm
TX2 - Top	5,000	6,000	6,000	--
Risse - Top			10	--
Blüten1 - Top			10	PX
Nenndurchmesser - Seite	4,750	5,250	4,856	mm
Kerndurchmesser - Seite	3,650	4,350	3,833	mm
Gewindesteigung - Seite	0,500	1,100	0,805	mm
Länge - Seite	18,500	19,400	19,032	mm
K-Höhe - Seite	4,700	5,200	4,832	mm
Steigung - Seite	1,398	8,398	4,756	°
Spitzen - Seite	31,000	34,000	32,000	--
Winkel1 - Seite	80,000	100,000	83,237	°
Winkel2 - Seite	85,000	145,000	119,392	°
Durchmesser - Seite	8,200	8,800	8,402	mm

[ESC]-Messung anhalten, [F2]-Messkriterien anzeigen, [F3]-Stop Zuführung, [F4]-Konkurrenz, [F7]-Höhenprofil, [F8]-Crack, [F9]-Großbild, [F10]-Konkurrenz, [TAB]-Blättern

Besitzer	Prüfplattname	V	rp	Zähler	Speed	Zuführung	History	Kameraposition

	Zähler	Ist	Soll
Gesamt	47664	233	4025
Ges. IO	44508	NO	3158
Ges. MO	3158	BOX	11
			0

Beenden

AUTO CONTROL

Vollständige Überprüfung mit Kontrolle des Absatzwinkels

Messung Aktiv

Selektierte Prüfkriterien	min. Werte	max. Werte	Ergebnisse	Einheit
K-Durchmesser - Top	21,100	22,300	21,804	mm
B-kant - Top	-2,000	2,000	10	PX
Rand - Top	-2,000	2,000	10	PX
Center - Top	0,000	0,500	0,291	mm
Risse - Top			10	--
Nenndurchmesser - Seite	9,700	10,150	9,756	mm
Kerndurchmesser - Seite	7,800	8,200	7,832	mm
Gewindesteigung - Seite	1,300	1,700	1,458	mm
Länge - Seite	39,000	39,900	39,433	mm
K-Höhe - Seite	14,500	15,500	15,112	mm
Steigung - Seite	1,316	7,316	4,761	°
Schaft - Seite	19,500	20,500	19,938	mm
Winkel - Seite	258	261	258	°
Fehler1 - Seite	19,500	20,500	20,528	mm
Fehler2 - Seite	8,700	9,300	9,044	mm

[ESC]-Messung anhalten, [F2]-Messkriterien anzeigen, [F3]-Stop Zuführung, [F4]-Konkurrenz, [F7]-Höhenprofil, [F8]-Crack, [F9]-Großbild, [F10]-Konkurrenz, [TAB]-Blättern

Besitzer	Prüfplattname	V	rp	Zähler	Speed	Zuführung	History	Kameraposition

	Zähler	Ist	Soll
Gesamt	22780	IO	22428
Ges. IO	22428	NO	79
Ges. MO	362		1000
			0

Beenden

AUTO CONTROL

Überprüfung auf Kopfrisse mit Auflichtkamera



Überprüfung auf Beschichtungsfehler Antrieb

