



OMEGA BYTE

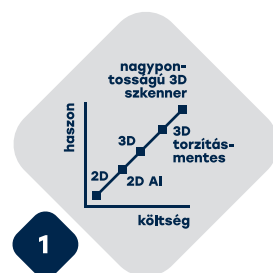
Bemutatjuk új fejlesztésünket, az  
**adaptív kamerás vizsgálóállomást**



**Vevői igényekre építünk**

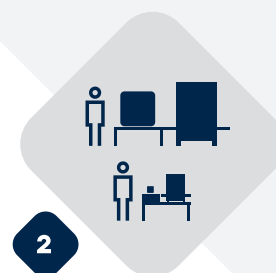


# Az Omega Byte új fejlesztése az ön igényeire alakítható kamerás vizsgálóállomás



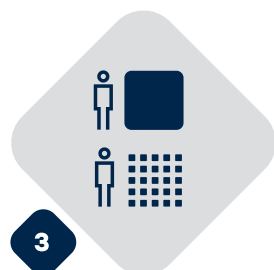
## Mindig a feladatra optimalizált kamerát és vezérlőszoftvert választjuk

Új fejlesztésünk a csúcsmódn kamerás vizsgálóállomás cserélhető, a célfeladatnak megfelelően kiválasztott kamerájának, és speciális vezérlőszoftverének köszönhetően magas szintű, biztonságos működésével garantálja a kimagasló minőségellenőrzést.



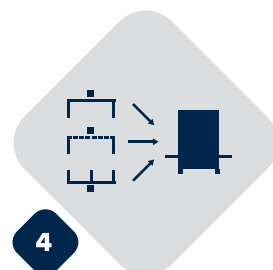
## A munkadarab méreteihez illesztett munkatérű berendezést tervezünk és építünk

Néhány milliméteres terméket vizsgálhatunk? Vagy nagyobb, 4-5, esetleg 30-40 centis az áru, amin ellenőrizne egy kódot vagy egy illesztést? Önhöz igazítjuk a kamerás vizsgálóállomás paramétereit. Flexibilis, átskálázható gépünk az egyszerűbb feladatokról, a komolyabb tevékenységek elvégzéséig mindenre alkalmas.



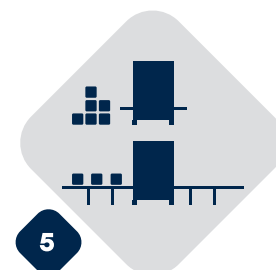
## Nagypontosságú vizsgálatok lehetősége nagy munkatérben és munkadarabon.

Kamerás vizsgálóállomásunk használható egy nagy, vagy sok kisméretű munkadarab nagyon gyors ellenőrzésére. A nagy árucikkek is nagy precízióval, a kis termékek pedig tálcára helyezve, tömegesen is vizsgálhatók, nagy pontossággal.



## Különböző meglévő gyártórendszerekhez adaptálható kialakítás

A kamerás vizsgálóállomás rugalmas kialakításának köszönhetően illeszthető a már működő gyártósorokhoz, mivel egyedi igények szerint alakítható ki a szállítórendszerre, legyen szó akár különböző típusú konvektorokról vagy egyéb anyagmozgató megoldásokról.

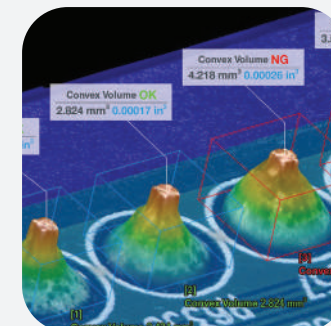
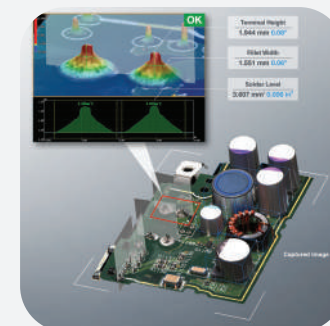
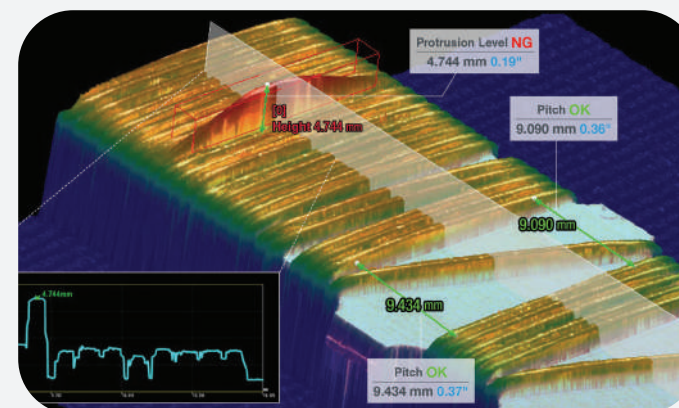


## Sziget-szerűen és önállóan, vagy gyártósorba illesztett állomásként működik

A vizsgálóállomás sokoldalú felhasználhatósága lehetővé teszi, hogy önálló munkálmásként működjön a gyártósornakban, ahol a kezelő manuálisan helyezi be az ellenőrizendő termékeket, vagy igény szerint integrálható meglévő gyártósorokba is, ahol automatizált anyagmozgatással történik a vizsgálandó munkadarabok továbbítása.

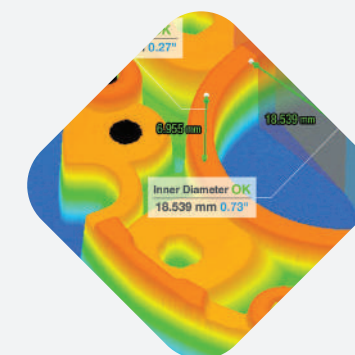
## Az automatikus optikai ellenőrzés előnyeit legjobban kihasználó alkalmazási lehetőségek:

- Nagyszámú és összetett alkatrész nagyon gyors ellenőrzése, számos ellenőrzési jellemző alapján - ahol az emberi ellenőrzés tévedési lehetősége különösen nagy.
- Nagyon nagy számú ellenőrzés nagyon rövid idő alatt szükséges elvégzésénél, reklamációk miatti újra ellenőrzéseknél, visszahívásoknál, és minőségi probléma miatt előírt pótlólagos igazolásoknál.
- Olyan gyártási lépéseket megelőzően, amelyek után az ellenőrzések többé már nem végezhetőek el: mint körül fröcsöntés, gyantafeltöltés, ragasztással vagy hegesztéssel történő tokozás.
- Biztonságtechnikai, vagy élet- és vagyonvédelmet érintő működés esetén, ahol a „nullhiba” elvárás megközelítése valóságos igény.



## Beépített PCB-k beépítési minőségének / környezetének ellenőrzése

Az elektronikus PCB egység elektromos és mechanikai beépítésének vizsgálata, vezetékek bekötések helyesége, húzásmentesítés, bepattintás, becsavarozás, ragasztás, illesztő-, soroló-, és tájolóelemek, távtartók kapcsolata.



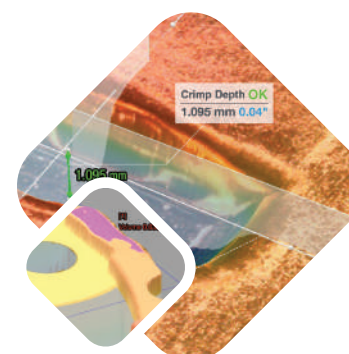
## Precíziós műanyag-, és gumi alkatrészek minőség-ellenőrzése

Kiseb és közepes méretű alkatrészek 2D méret jellemzőinek mérése, kiegészítve a harmadik irányú méretekkel, és az ehhez szükséges magassági információkkal. Indirekt mérések. Térbeli pontfelhő alapján alak és formatartás ellenőrzése, deformációs ellenőrzések változatos bázisokhoz képest.



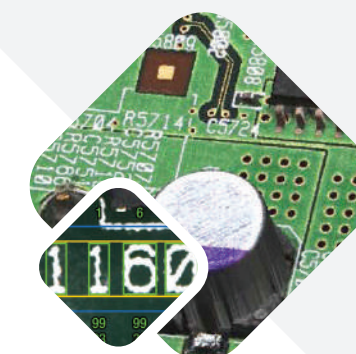
## Finommechanikai készülékek alkatrészeinek, és szerelési minőségének vizsgálata

Beépített állapotban látható részletek vizsgálata, tekintettel az alkatrészek meglétére és megfelelőségére, épségükre, jelöléseikre, kapcsolódásuk módjára, külső referenciához, vagy egymáshoz képest meghatározott helyzetükre.



## Préselt, kivágott, és formázott (lemez) alkatrészek részletes ellenőrzése

Lemezalkatrészek kivágásainak, mélyhúzott részleteinek és domborításainak vizsgálata, illetve a műveletek által okozott elhúzóadások követése.



## Jelölések azonosítása, olvasása, értelmezése és tartalmi ellenőrzése

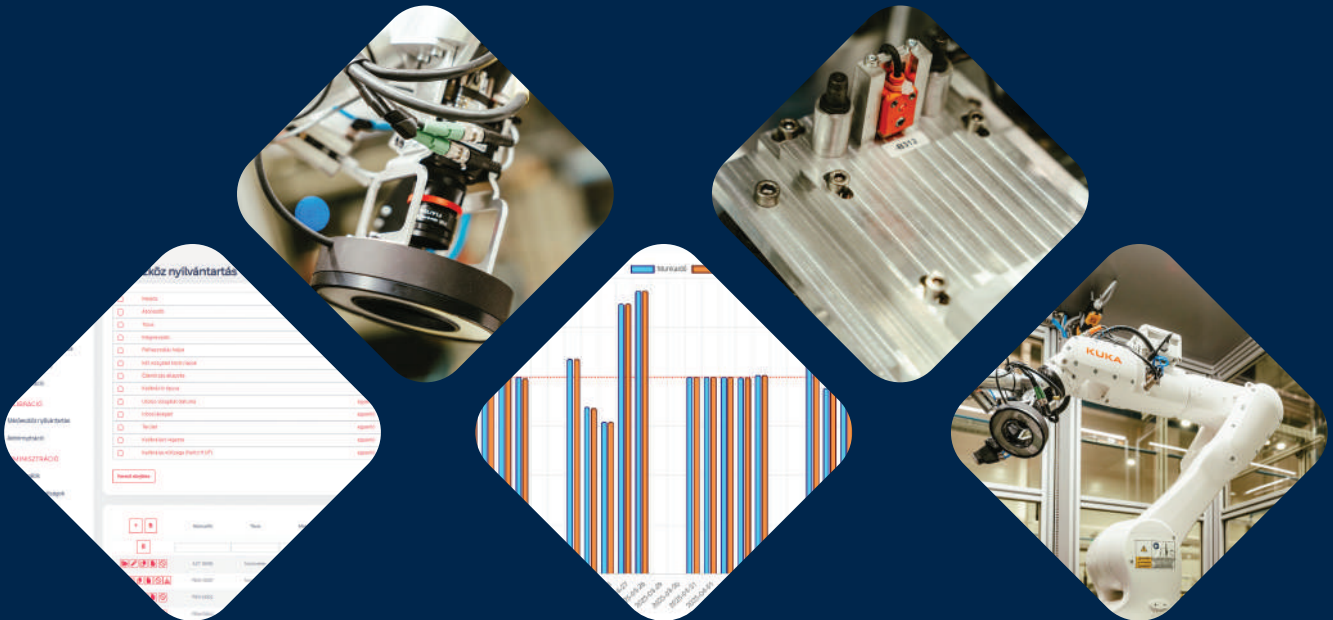
Karakterfelismerő (OCR) funkció segíti az alkatrészek azonosítását. Formakövetés a lábkiállítás és polaritás felismerését. BAR kód és QR kódok olvasása, sorozatszám azonosítás és ezek aktív alkalmazása. Jelölés-információtól függő vizsgálati rutin, vizsgálati eredmény jelölésfüggő könyvelése.





OMEGA BYTE

## Áttekintés az Omega Byte klasszikus vállalati tevékenységeiről:



Egyedi vevői igényekre ipari automatizálási megoldások

Célgépek fejlesztése, legyártása, beüzemelése

EOL tesztállomások integrálása meglévő gyártósorokba

Ipar 4.0 szintlépés szenzorokkal, adatgyűjtő és tovább feldolgozó rendszerekkel

Egyedi szoftverfejlesztés

Keressen bennünket bizalommal!



**Omega Byte Kft.**

**Székhely:** 6050 Lajosmizse, Lehel utca 7.

**Telephely:** 6000 Kecskemét, Belsőnyír tanya 46/A.

**Adószám:** 24657424-2-03

**Kapcsolat:** [info@omegabyte.hu](mailto:info@omegabyte.hu)

**Telefon:** +36 20 482 6378

**Weboldal:** [www.omegabyte.hu](http://www.omegabyte.hu)