



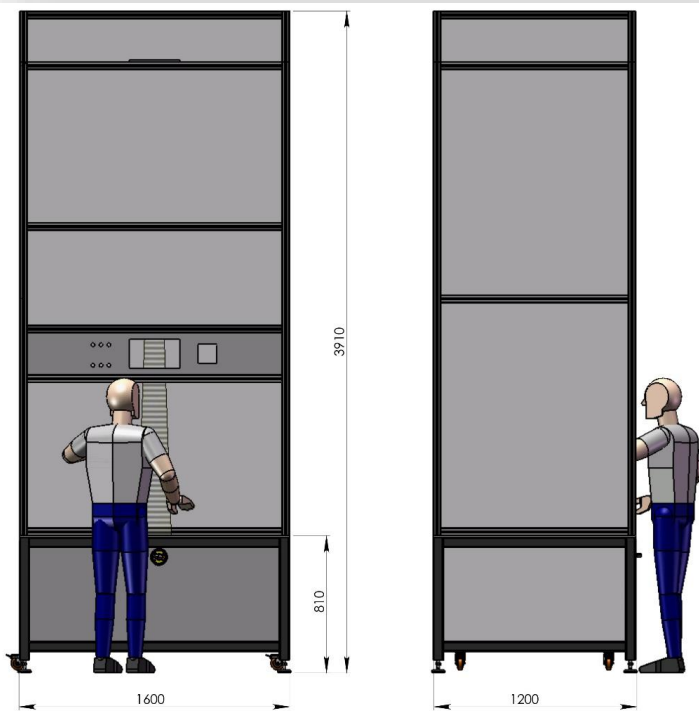
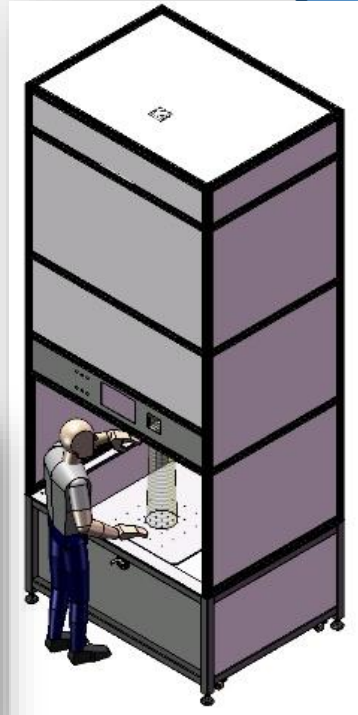
# OPK REFLEX 3.1

## SISTEMA CONTROLLO CATADIOTTRI ECE

L'OPK REFLEX è un sistema compatto per il controllo del CIL fotometrico dei catadiottri. Questo controllo di norma viene fatto subito dopo lo stampaggio, nella linea di produzione.

Il sistema permette di tenere sotto controllo i valori fotometrici dei singoli pezzi prodotti.

La misura viene realizzata in modo immediato, i valori letti sono confrontati con i valori richiesti, e viene data una immediata indicazione se il pezzo stampato ha valori compresi nell'intervallo di accettabilità.



La misura viene effettuata tramite due cellule di misura posizionate a 20' e 1°30' per eseguire le misure secondo la normativa ECE (20' e 1°30'), oppure due cellule posizionate a 12' e 1°30' per le misure secondo la normativa SAE. È possibile avere un banco che effettua le misure per entrambe le normative ECE-SAE. In questo caso le cellule saranno tre. Le cellule sono collegate ad un luxmetro tarato e certificato.

Per le misure dei catadiottri inseriti nelle lenti dei fanali, di diversa forma e dimensione, il banco prevede la regolazione dell'altezza nel senso verticale. Il centraggio del pezzo da misurare è agevolato da due raggi laser. L'operatore posizionerà il catadiottro sempre alla distanza corretta dalle cellule, regolando manualmente la base mobile tramite un volantino meccanico.

Descrizione generale



# OPK REFLEX 3.1

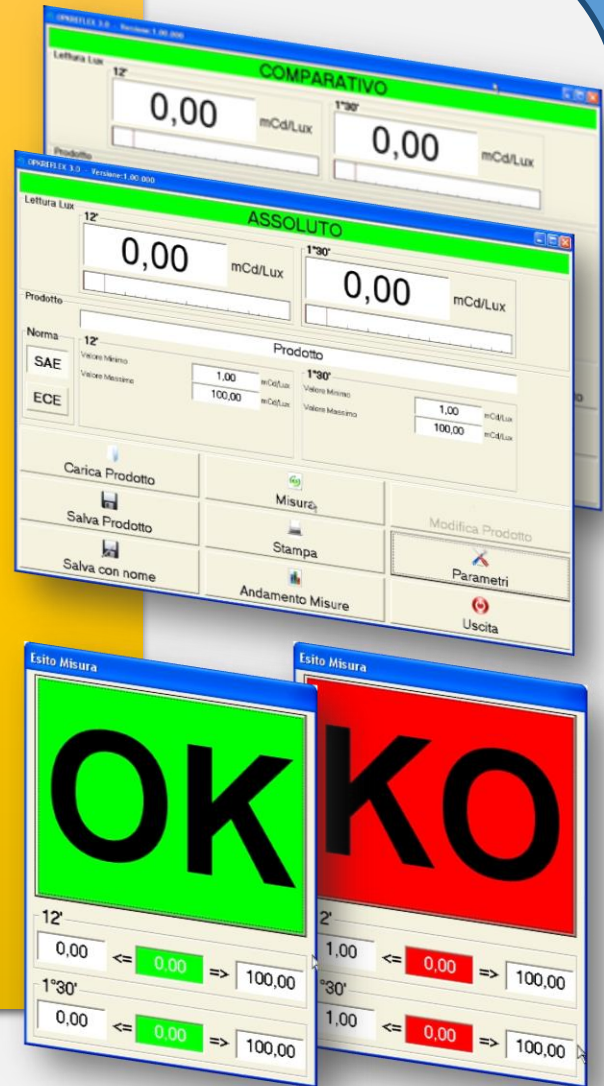
## SISTEMA CONTROLLO CATADIOTTRI ECE

Modalità di funzionamento

Il sistema è predisposto per funzionare in due distinte modalità.

- Modalità assoluta:** la misura avviene direttamente posizionando il pezzo da controllare sulla tavola portapezzi e regolando l'altezza della tavola con l'ausilio dei laser. Questa misura è da considerarsi di "compliance" e non può sostituirsi alla misura effettuata in camera fotometrica a 10 metri (ECE).
- Modalità comparativa:** l'operatore posiziona sulla tavola portapezzi, un pezzo campione misurato in camera fotometrica, regola la tavola portapezzo, ed effettua la taratura del sistema sui valori letti su questo campione. Dopo questa operazione di taratura, è possibile posizionare i pezzi della produzione da controllare, ed effettuare la misura comparativa del CIL rispetto al valore della taratura campione. Il controllo del pezzo "OK" e/o del pezzo "KO", viene fatto comparando il valore letto sui pezzi prodotti, con i valori dell'intervallo di accettabilità programmati.

Il banco è provvisto di una stampante che può stampare i risultati insieme ad altre informazioni utili a tenere il processo sotto controllo.



### Esempio di stampa

```
12/10/10 08.35
Minimo 12' Massimo
001,00<000,00>100,00*
Minimo 1°30' Massimo
001,00<000,00>100,00*
*** PEZZO SCARTO ***
```

```
12/10/10 16.42
Minimo 12' Massimo
000,00<000,00>100,00
Minimo 1°30' Massimo
000,00<000,00>100,00
*** PEZZO BUONO ****
```