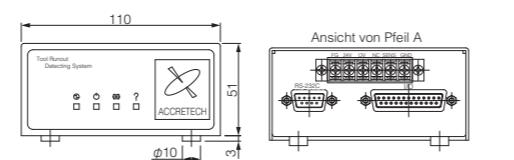
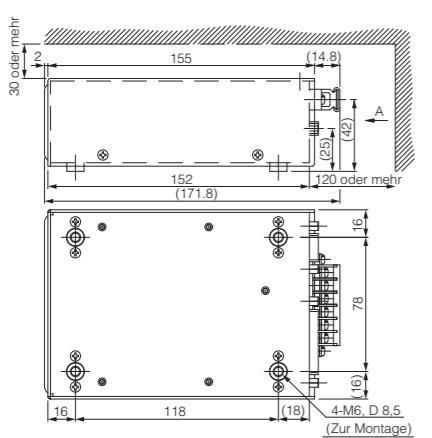


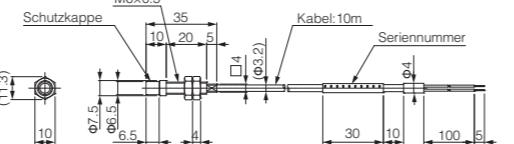
■ Spezifikationen

Modell	Kontroller	AT50361
	d5mm Sensor	E-DT-ED10 (Kabel 10 m)
Sensorinstallationsbereiche		1,0 ± 0,1 mm von der Werkzeughalterflanschfläche
Messbereich		1,0 ± 0,2 mm von der Werkzeughalterflanschfläche
Werkzeug Registrierungen		Maximal 32 registrierte Werkzeuge
Akzeptierte Werkzeuge		BT30, BT40, BT50, HSK63A, usw
Leistung	Anzeigeauflösung (μm)	0.5
	Wiederholgenauigkeit (μm)	3 (20=1.5) * Mit unserem Muster-Werkzeughalter (BT40)
	Spindeldrehzahl (RPM)	120, 600, 1200
	Zykluszeit (Sekunden)	0,3 (Rotationsgeschwindigkeit 600 Rot / min, ohne Wiederholungen)
	Temperatur (Celsius)	0 to 40
Produktionsumgebung	Vibrationsfestigkeit	3,66 G max. (X, Y und Z-Achsen)
	Schockfestigkeit	Sensorkopf: bis zu 50 G. max. (X, Y und Z-Achsen)
	Wasserdicht	Kontroller: bis zu 20 G. max. (X, Y und Z-Achsen)
Strombedarf	Nennspannung	IP67 (Sensorkopf) * der Kontroller darf Wasser, Öl oder anderer Flüssigkeiten nicht ausgesetzt werden
	Nennleistung	DC24V±10%
Windows-Anwendung, Betriebsumgebung und Bedingungen	Kompatible Geräte	14 W
	RAM	PC mit Windows 7
	Festplattenplatz	64 MB oder mehr
	OS	minimum 100 MB freie Speicherkapazität
	Interface	Windows 7 *Windows 7 is a trademark of Microsoft Corporation of the United States.
		RS 232 Port von COM1 bis COM16

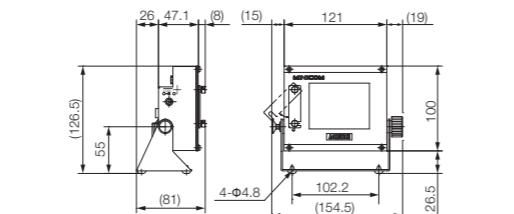
■ Dimensionen



● E-DT-ED10 Sensor mit Schutzkappe



● E-DF-ED10



Kontakt

 ACCRETECH | EUROPE

 NOMURA TRADING CO., LTD.

ACCRETECH (Europe) GmbH – München
Landsberger Str. 396, 81241 Munich, Germany
www.accretech.de, info@accretech.de

Nomura Trading Co., Ltd., – Frankfurt Branch
Höchster Str. 94, 65835 Liederbach, Germany
info@nomuratrading.de, www.nomuratrading.de

Built-In Typ / berührungsloser Sensor

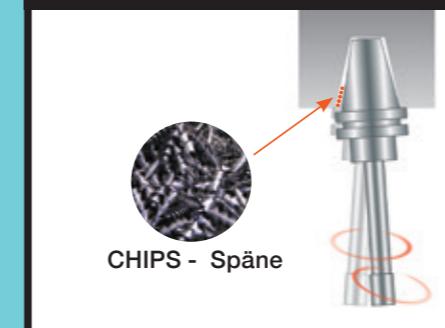
ATC Rundlauf-Erkennungssystem

Prozessüberwachungsgerät /
Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Aluminium und anderen Metallen



Plötzlich auftretende Bearbeitungsfehler —

Werden diese Fehler durch Späne bei der Werkzeugaufnahme verursacht?



- Die Messung erfolgt in 0.3 Sekunden
- Hochpräzise Messung bis 5 μm
- Einfache Installation

Messergebnisse in 0.3 Sekunden!

Präzise Rundlaufmessung bis 5 µm

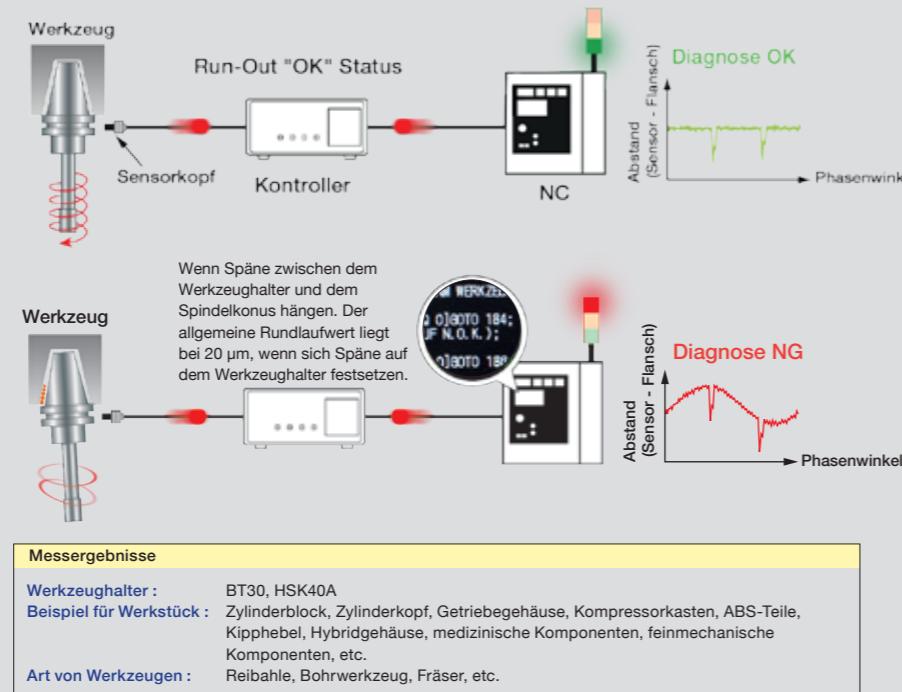
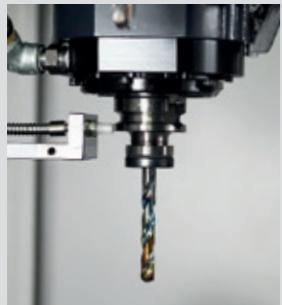
Das ATC Rundlauf-Erkennungssystem wird dafür eingesetzt einen abnormalen Rundlauf des Werkzeugs zu mesen und daraus resultierende Bearbeitungsfehler zu verhindern.



Genaue Erkennung

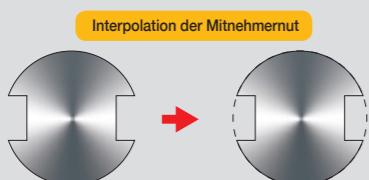
Werkzeugregistrierung

Der aktuelle Rundlaufwert wird mit der im Controller gespeicherten Form des Werkzeugflansches - ohne Rundlauffehler (ohne Späne) verglichen. Dieser wird kurz vor der Bearbeitung gemessen. Eine weitere hochgenaue Run-Out-Messung (im Vergleich zu der einfachen Rundlaufmessung - Wiederholbarkeit: 30 µm²), kann durch Verwendung von allgemeinem Wirbelstromsensoren erreicht werden.



Interpolation der Mitnehmernut

Durch Verwendung eines proprietären Algorithmus, wird die Zuverlässigkeit der Rundlaufmessung durch die Interpolation der Mitnehmernuten des Werkzeughalters verbessert. Die Interpolation ergibt eine sehr präzise Auflösung, wodurch die Messungsmethode äußerst genau wird.

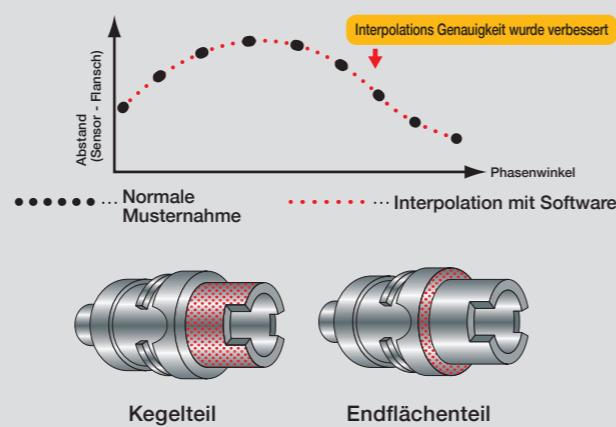


Am besten geeignet für Dual-Faced Tools

Der Sensor ist in der Lage, Späne zu erkennen, die in den Kegel eindringen.

Oversampling-Methode

Die Anzahl der Messungen wird automatisch durch den Proprietären Software Operation Prozess erhöht, wodurch die Interpolationsgenauigkeit des Werkzeughalter Kerbteils verbessert wird.



* 1 ... Testbedingung: Die Rundlaufmessung wurde mit einem Master-Werkzeug bei einer Drehzahl von 600 rpm durchgeführt. * 2 ... Die Rundlaufmessung wurde durch die Kombination unserer EDYCOM und PULCOM V10 Einheiten und die Rundlaufmessfunktion der Pulcom V10. * 3 ... Für jedes Modell ist der Entwurf des Makrocodes individuell erforderlich. * 4 ... Die Einstellungseinstellung des Sensors und die Einstellung der verschiedenen Parameter müssen einzeln durchgeführt werden. * 5 ... Sechs gemeinsame Kühlmittel wurden getestet. * 6 ... Speichern Sie die Messdaten in den USB-Speicher.

Messzeit 0.3 Sekunden

Hochgeschwindigkeitsmessung

Es ist sehr schwierig eine Rundlaufmessung bei 600rpm durch Einsatz eines taktilen Instruments zu erzielen. Daher verwenden wir einen kontaktlosen Sensor für die Messung. Durch die zusätzliche Verwendung eines proprietären Algoritmus werden alle Messungen in nur 0.3 Sekunden (bei 600 rpm/min) ermöglicht.

Einfache Bedienung

Einfache Einrichtung

Die automatische Rundlaufmessung wird durch den Aufruf eines Unterprogramms gestartet.



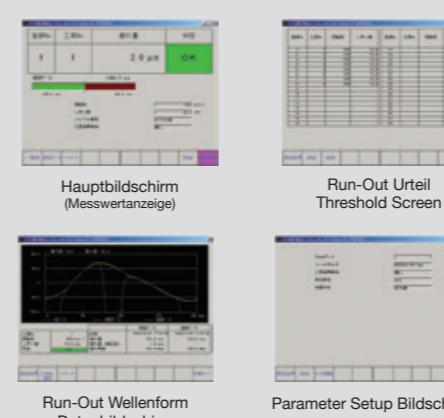
Programmbild

Werkzeughalter Präsenzerkennung

Der Sensor kann die Ablösung des Werkzeughalters erkennen.

Windows-Anwendung

Diese wird zum Zeitpunkt der Erstinstallation und Datenbestätigung verwendet. Während des normalen Betriebs ist eine PC-Verbindung nicht erforderlich.

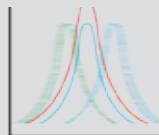
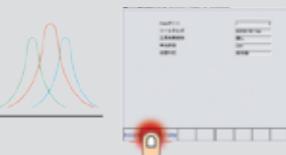


Hervorragende Wartungsfreundlichkeit, hohe Zuverlässigkeit

Sensor - Automatik Tuning Funktion

Bei einer Beschädigung des Sensors wird dieser lediglich durch einen neuen ersetzt. Nach dem Austausch muss der Sensor an das Gerät angepasst werden. Dazu wird der Werkzeughalter aus der Hauptspindel ausgewechselt und mit Hilfe der Taste "sensor adjustment" oder "sensor tuning" an dem Bediengerät neu kalibriert.

Automatische Einstellung auf einen Blick



Entwickelt für die Produktionsumgebung

Der Rundlauf-Sensor ist kühlmittelbeständig.



Schutzmechanismus

Die Zuverlässigkeit wird durch den Schutz des Sensorkopfes mit einem Schutzblock erhöht. *4



Sensorkabel

Das Sensorkabel misst 10m Länge. Installation und Wartung sind einfach vorzunehmen, da der Controller im M/C Bedienfeld installiert werden kann.

