

Digitální 3D-sonda 802 EW



Použití

Nasazení na frézovacích a elektroerozivních strojích k:

- určení nulového bodu na obrobcích
- určení středu otvorů
- určení a korekci ustavení obrobku

a pro měření

- délek
- hloubek

Parametry

- Vysoká přesnost a linearita
 - vhodná pro měření obrobků
 - možné měřit v celém pracovním rozsahu
- Nezávislá na řízení obráběcího stroje
- Velmi dobrá čitelnost díky kombinovanému ukazateli:
 - sloupcový ukazatel pro dynamická měření
 - digitální ukazatel pro přesné odečtení
- Velký pracovní rozsah (6 mm) ve všech osách (X, Y, Z). Zabraňuje poškození měřicího doteku při nechtěném kontaktu
- Vhodný pro nasazení na strojích s automatickou výměnou nástrojů díky odolnosti proti nárazům a stříkající vodě
- Kompaktní kovové těleso a dlouhý měřicí dotek

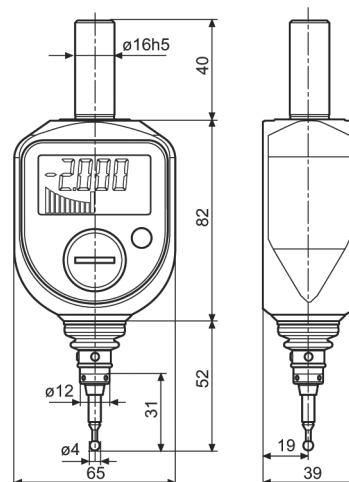
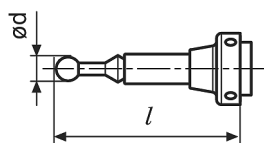
Technická data

	Pracovní rozsah v osách X, Y, Z	Opakovatelnost v nulovém bodě, unidirekcionální	Číslicový krok sloupcového ukazatele	Rozsah ukazatele	∅ upínací stopky*	Obj. číslo
802 EW	-2 až 4 mm	± 0,005 mm	0,005 mm	± 2 mm	16 mm	4304300
802 EWZ	0,0787" až 0,157"	± 0,0001"	0,0001"	± 0,0787"	3/4"	4304305

* Další upínací stopky na vyžádání

Příslušenství

Měřicí dotek	∅ d mm	l mm	Obj. číslo
802 EWt	4	31	4304320



Digitální 3D-sonda 802 EW

Příklady použití

Určení nulového bodu obrobku

- 1 Sondu posouvat v ose X dokud se nedotkne obrobku a ukazatel sondy nezobrazí „0,000“
- 2 Ukazatel ovládní (osa X) nastavit na „0,000“

Postup obdobně opakovat pro osu Y a osu Z

Poloha hrany obrobku vzhledem ke stroji je přesně určena



Určení středu otvoru:

- 1 Sondu umístit do otvoru a posouvat v ose X dokud se nedotkne obrobku a ukazatel sondy nezobrazí „0,000“
- 2 Ukazatel ovládní (osa X) nastavit na „0,000“
- 3 Sondu posouvat v opačném směru v ose X dokud se nedotkne obrobku a ukazatel sondy nezobrazí „0,000“
- 4 Ukazatel ovládní (osa X) odečíst např. 15,024 mm, posunout v ose X na poloviční hodnotu 7,512 mm a ukazatel ovládní (osa X) nastavit na „0,000“.

Postup obdobně opakovat pro osu Y

Poloha středu otvoru vzhledem ke stroji je přesně určena



Určení a korekce ustavení obrobku

- 1 Sondu posouvat v ose Y dokud se nedotkne obrobku a ukazatel sondy nezobrazí „0,000“
- 2 Ukazatel ovládní pro osy X a Y nastavit na „0,000“
- 3 Sondu posunout v ose X např. o 200 mm (dx)
- 4 Sondu posouvat v ose Y dokud se nedotkne obrobku a ukazatel sondy nezobrazí „0,000“
- 5 Odečíst hodnotu ukazatele ovládní (osa Y) např. 10,48 mm (dy)
- 6 Zjistit úhel korekce. Úhel = $\arctan dy/dx = 3^\circ$ a upravit vyrovnaní.

Ustavení obrobku je korigováno



Měření délek

- 1 Sondu posouvat v ose X dokud se nedotkne obrobku a ukazatel sondy nezobrazí „0,000“
- 2 Ukazatel ovládní pro osu X nastavit na „0,000“
- 3 Dotknout se měřené hrany obrobku a posouvat v ose X dokud ukazatel sondy nezobrazí „0,000“
- 4 Odečíst hodnotu délky z ukazatele (osa X) obráběcího stroje

