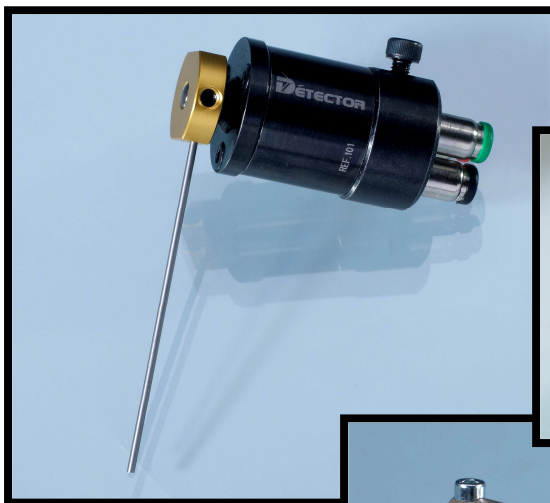
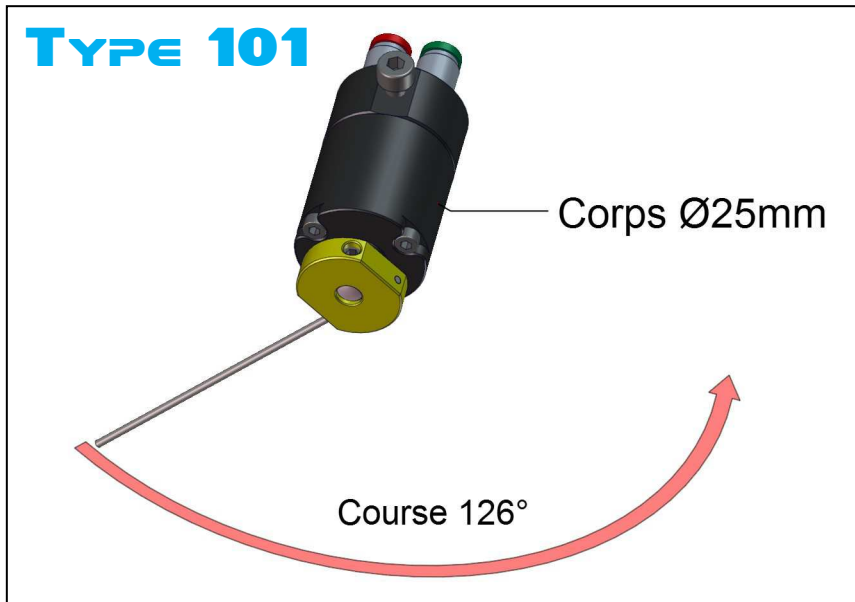


Notice d'installation et d'utilisation détecteur de bris d'outil

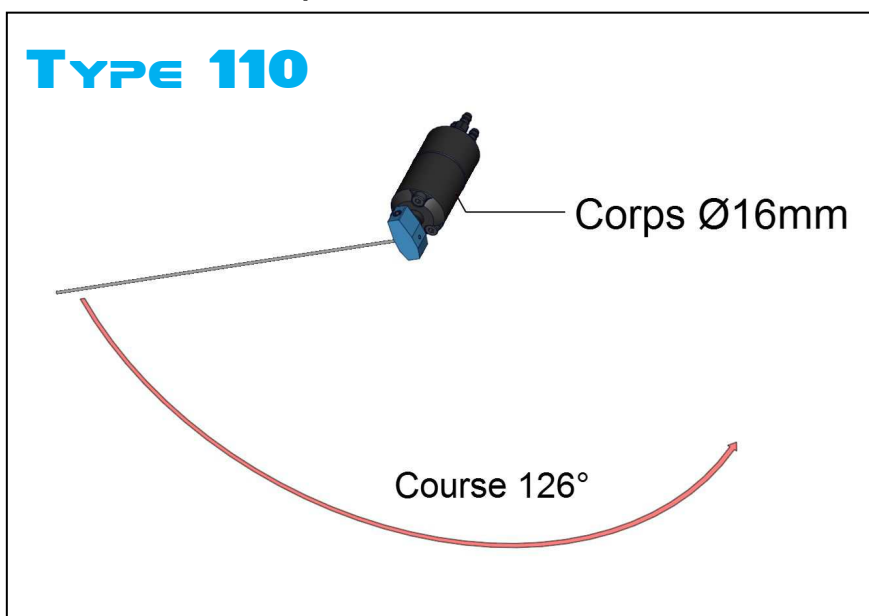


Ces appareils entièrement pneumatiques sont conçus pour détecter, par contact d'une tige, une présence d'outil. S'adaptent sur tous types de machine automatique traditionnelle ou CNC.

- Type **101** pour des outils d'un diamètre supérieur à 1.5mm



- Type **110** pour des outils d'un diamètre supérieur à 0.5mm



- Version rotative :
L'appareil se place parallèlement à l'axe de la pièce.

- Raccordement 2 tubes : 1 tube pour l'impulsion de contrôle en fin de cycle et 1 tube pour information « Outil cassé »

COMPOSITION COFFRET COMPLET 101

1 Appareil Type **101** ou **D101**



1 tige fraisée **101TFF**



1 tige lisse **0102TFL**



1 noix de serrage **0102NSEVV2**



1 pressostat **0102PST**



1 tige de palpation supplémentaire
101TPG080

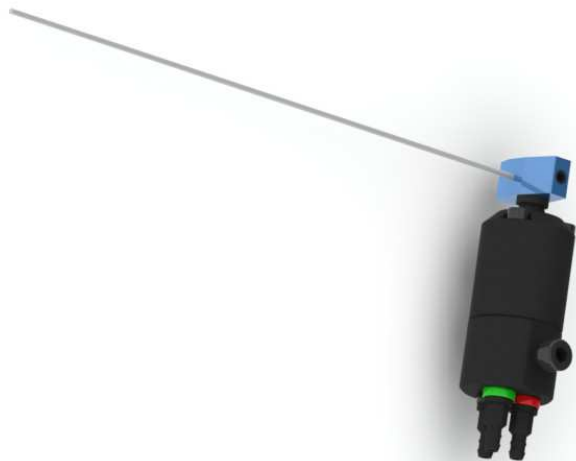


1 ressort d'inversion
rotation **101RAG** ou
101RAD



COMPOSITION COFFRET COMPLET 110

1 Appareil Type **110** ou **D110**



1 tige fraisée **202TFF**



1 tige lisse **0102TFL**



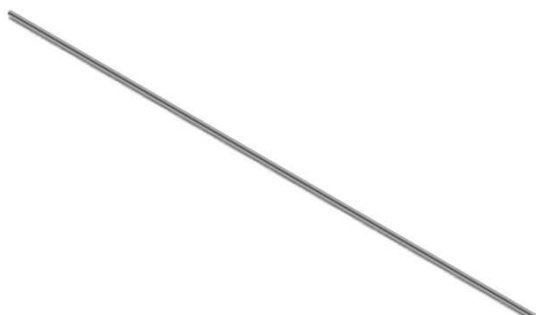
1 noix de serrage **0102NSEVV2**



1 pressostat **0102PST**



1 tige de palpation supplémentaire
110TPG120



1 ressort d'inversion
rotation **110RAG** ou
110RAD

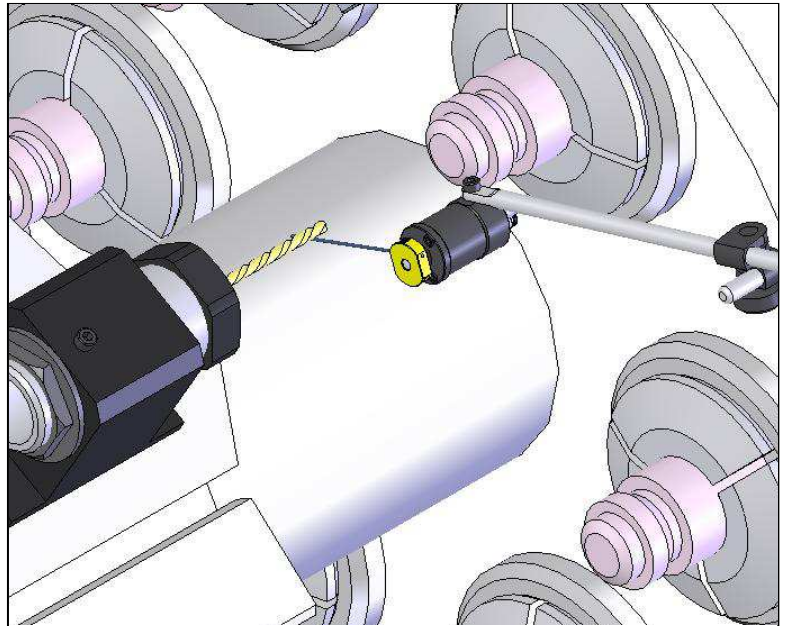


PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT 101 / 110

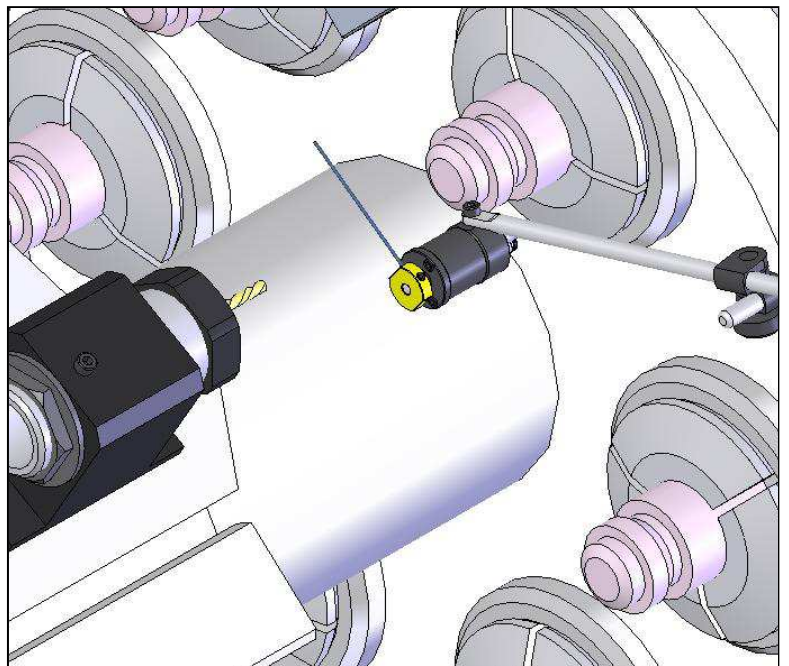
A chaque recul des outils, une impulsion pneumatique est envoyée à l'appareil via une valve à galet ou un électrodistributeur. La durée de l'impulsion doit être d'environ 0,2 à 0,5 secondes. Cet air actionne la rotation du support tige permettant à la tige de palper l'outil.

1^{er} cas : L'outil à contrôler n'est pas cassé.

>La tige de palpation s'arrête contre l'outil : aucune information « Outil cassé » n'est reçue. A l'arrêt de l'impulsion, la tige de palpation revient en position initiale (rappel mécanique par ressort).

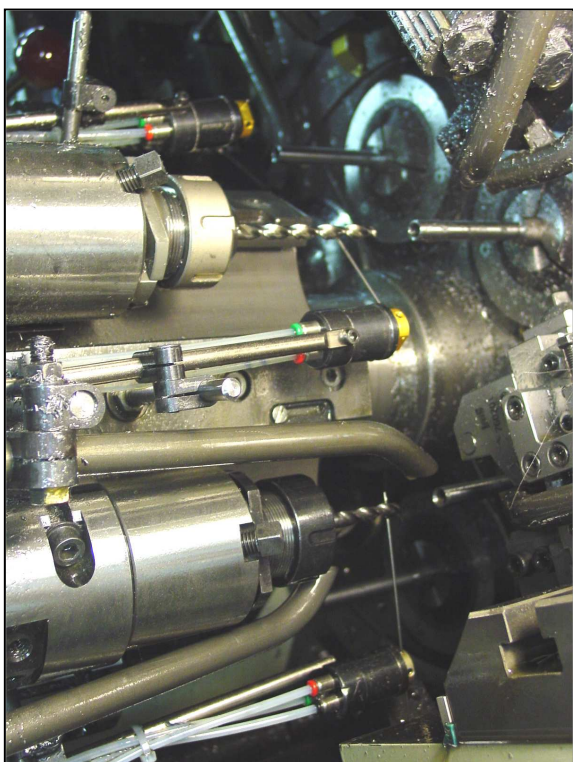
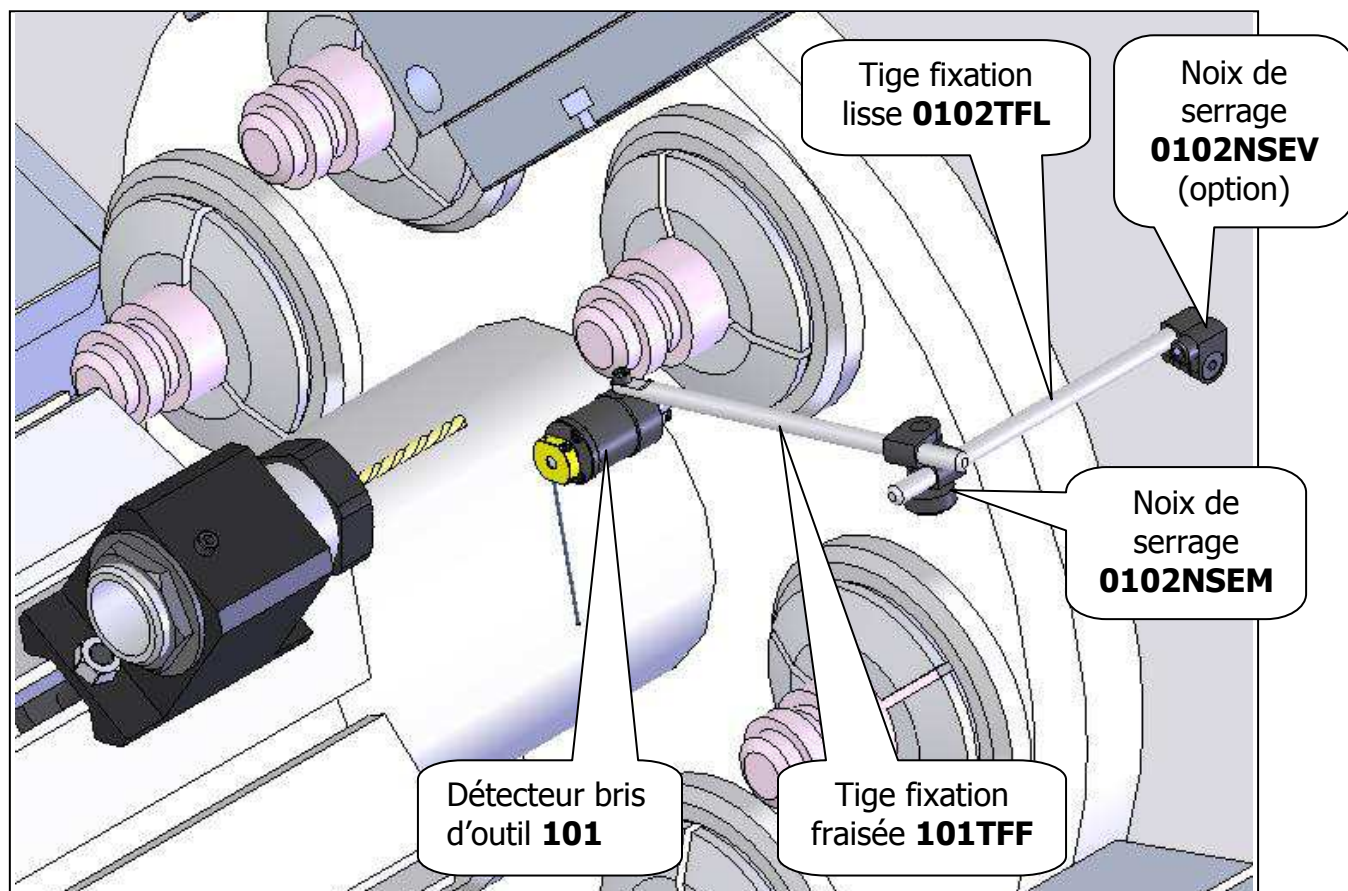
**2^{ème} cas : L'outil à contrôler est cassé.**

>La tige de palpation va en fin de course. L'information pneumatique « Outil cassé » est reçue par le pressostat qui la transforme en signal électrique pour arrêter la machine.



Les détecteurs ne nécessitent aucun graissage ni entretien particulier.

INSTALLATION ET FIXATION 101 / 110



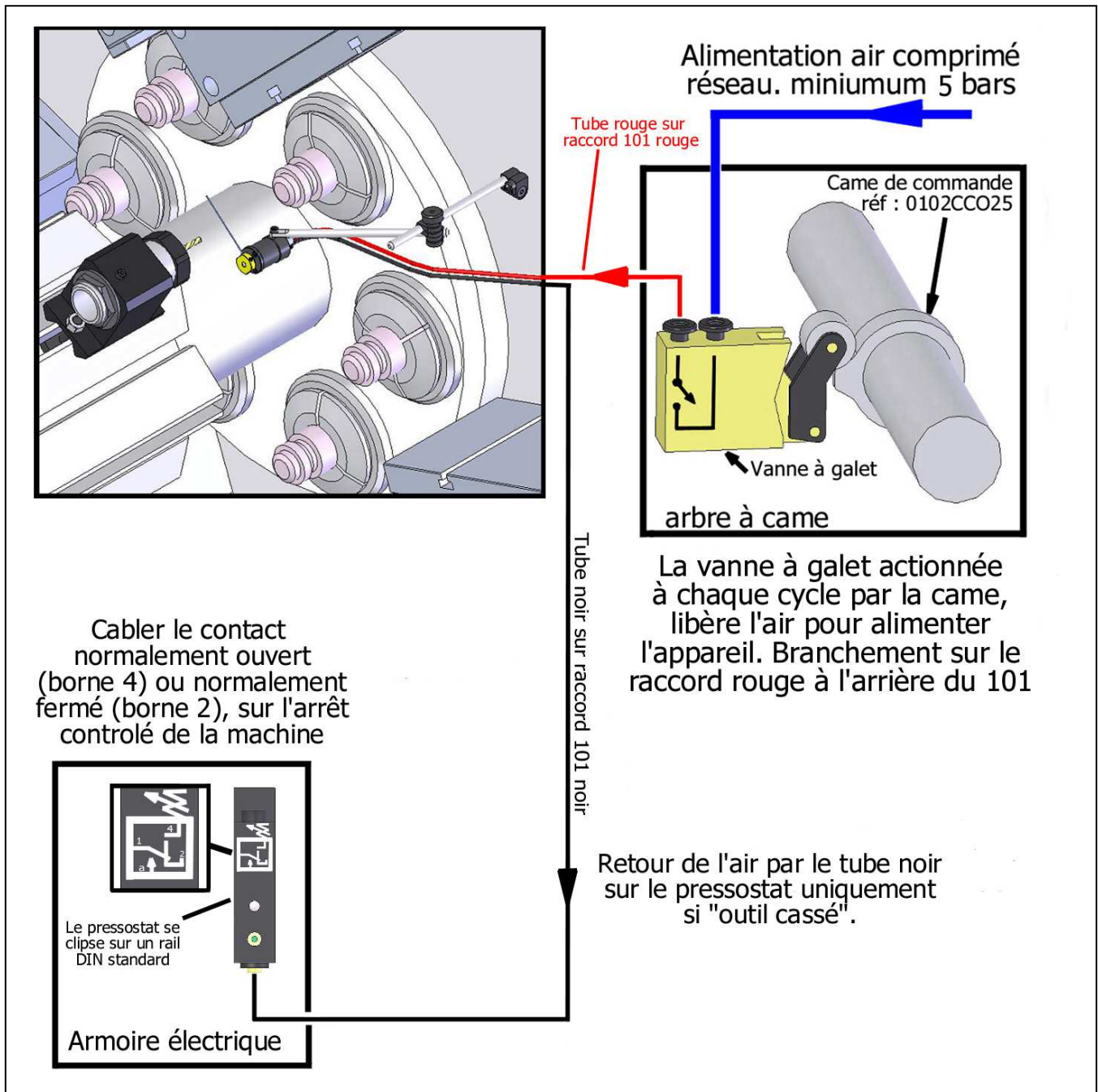
Installation sur machine multibroches



Installation sur machine transfert

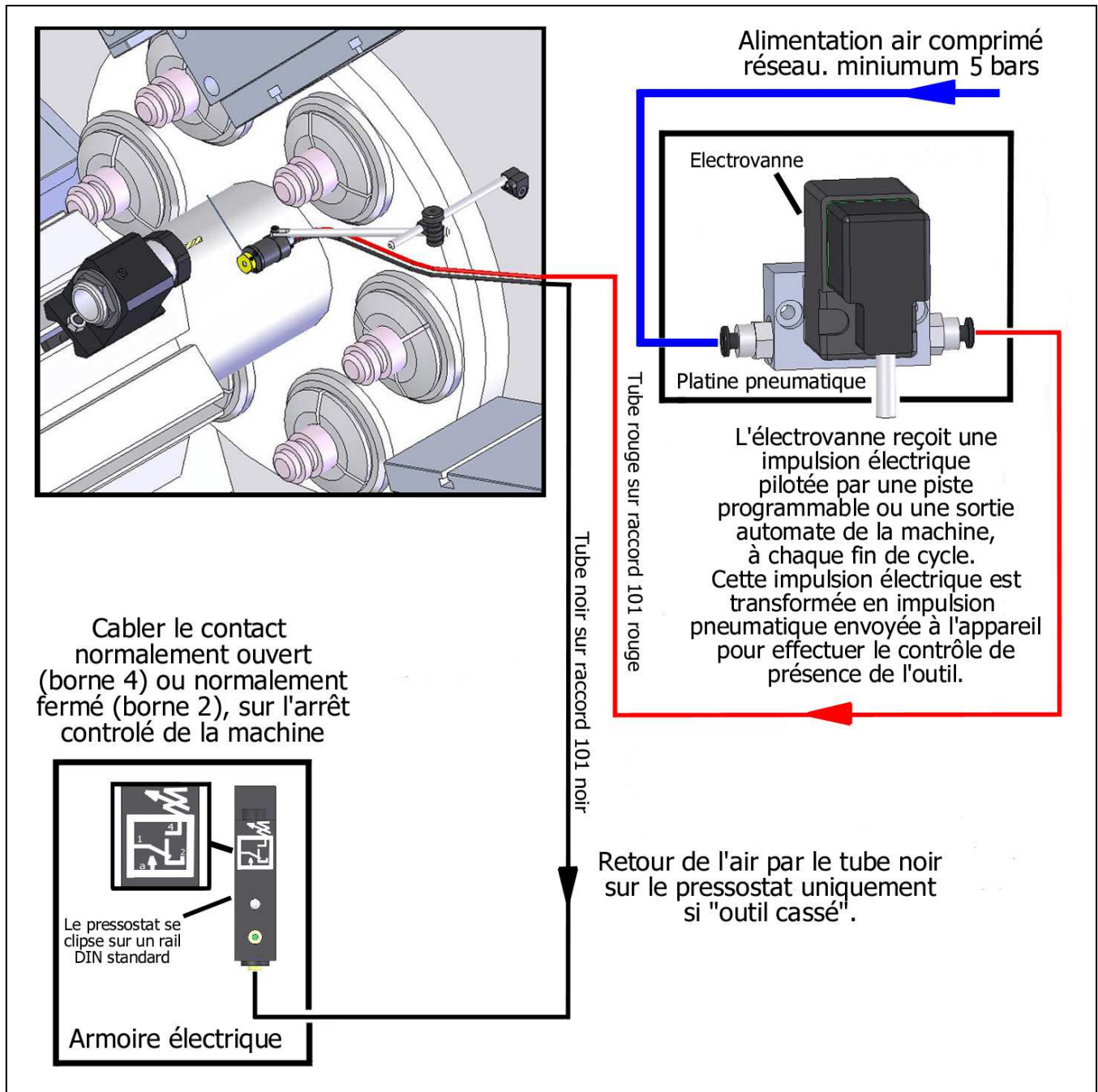
INTEGRATION PNEUMO-ELECTRIQUE 101 ou 110 SUR MACHINE A CAME

Voici la manière dont doit être intégré pneumatiquement et électriquement le **détecteur de bris d'outil type 101 ou 110** sur une **machine à came traditionnelle**.



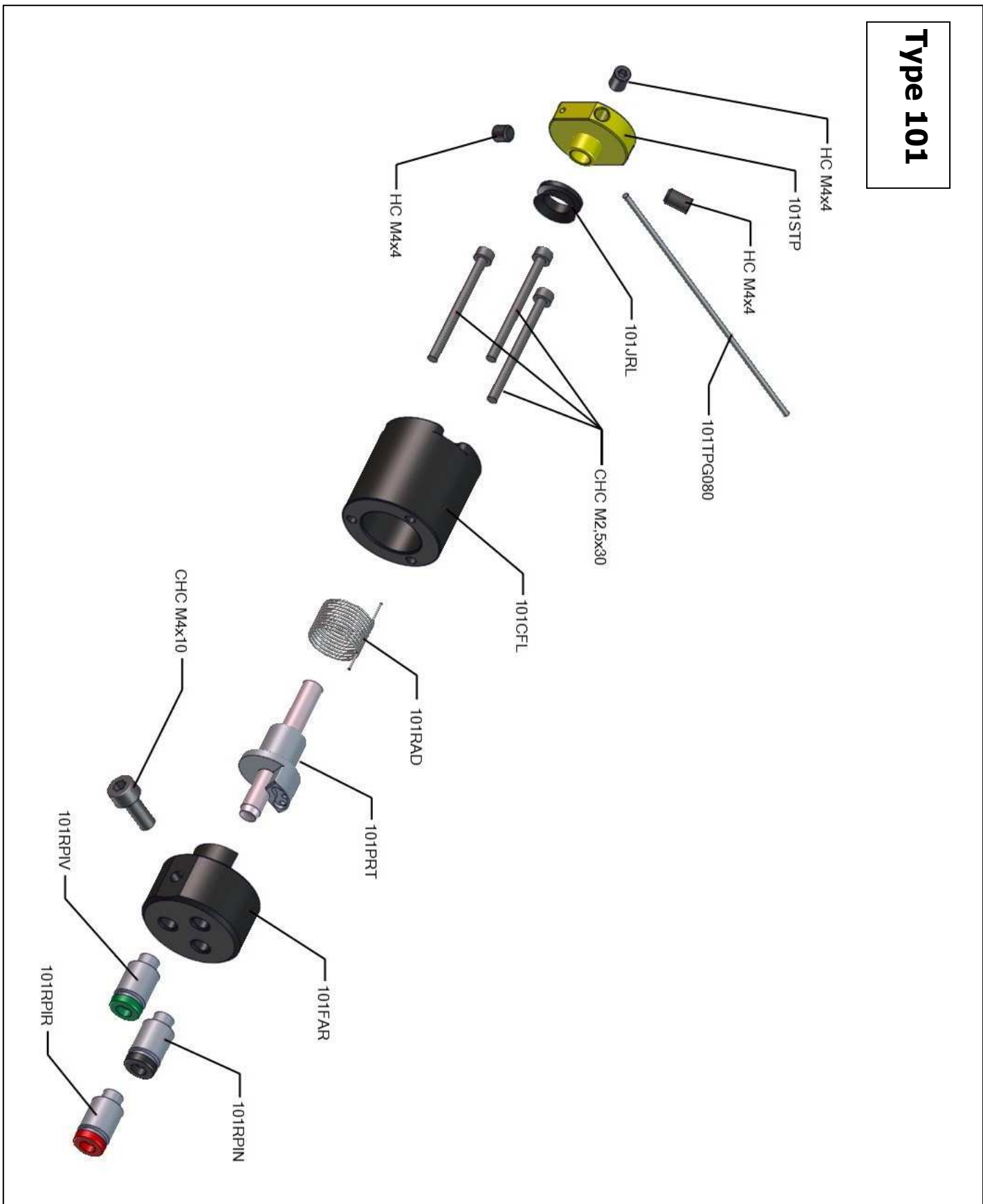
INTEGRATION PNEUMO-ELECTRIQUE 101 ou 110 SUR MACHINE CNC

Voici la manière dont doit être intégré pneumatiquement et électriquement le **détecteur de bris d'outil type 101 ou 110** sur une **machine à commande numérique (CNC)**.

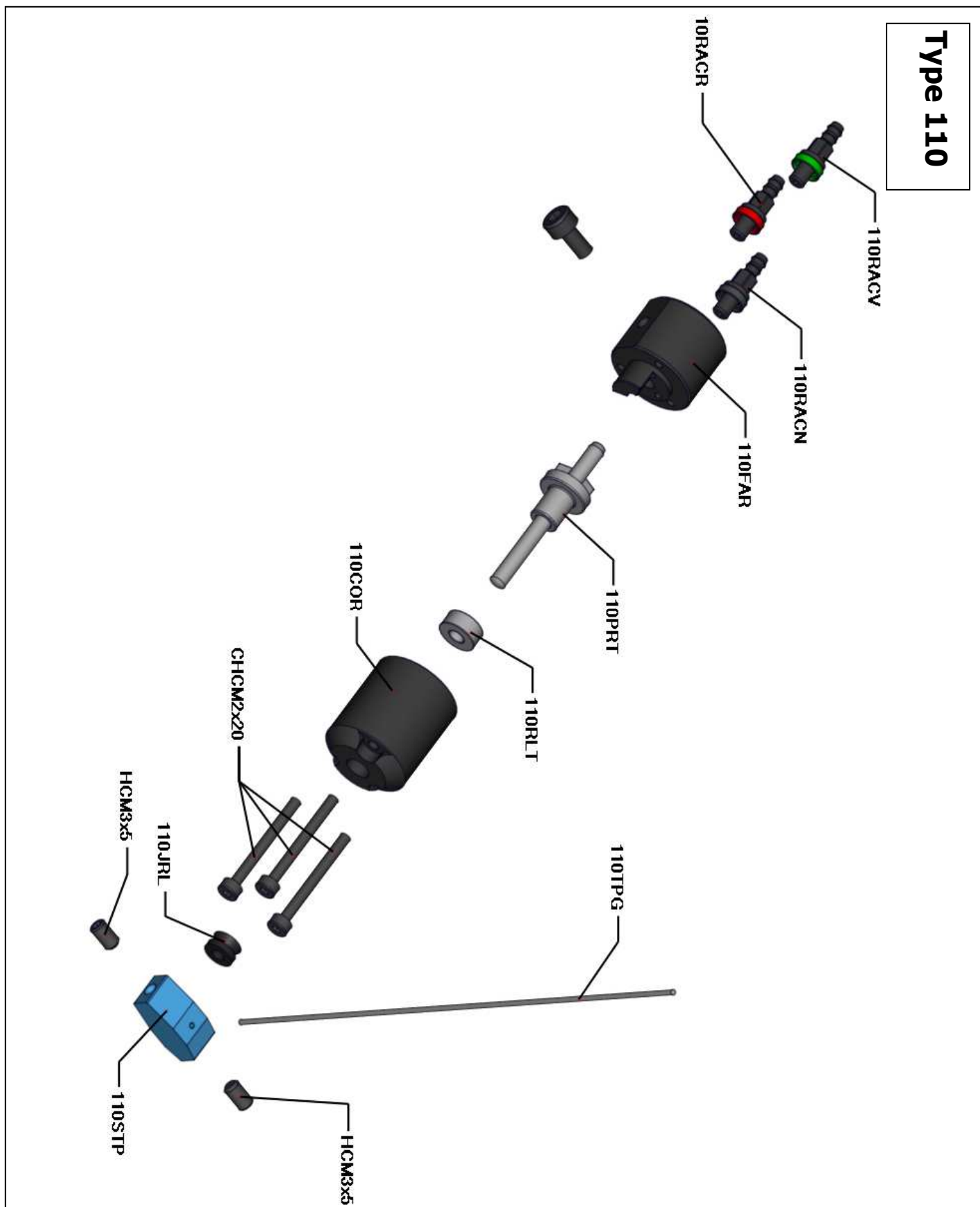


PIECES DE RECHANGE ET ACCESSOIRES

Type 101

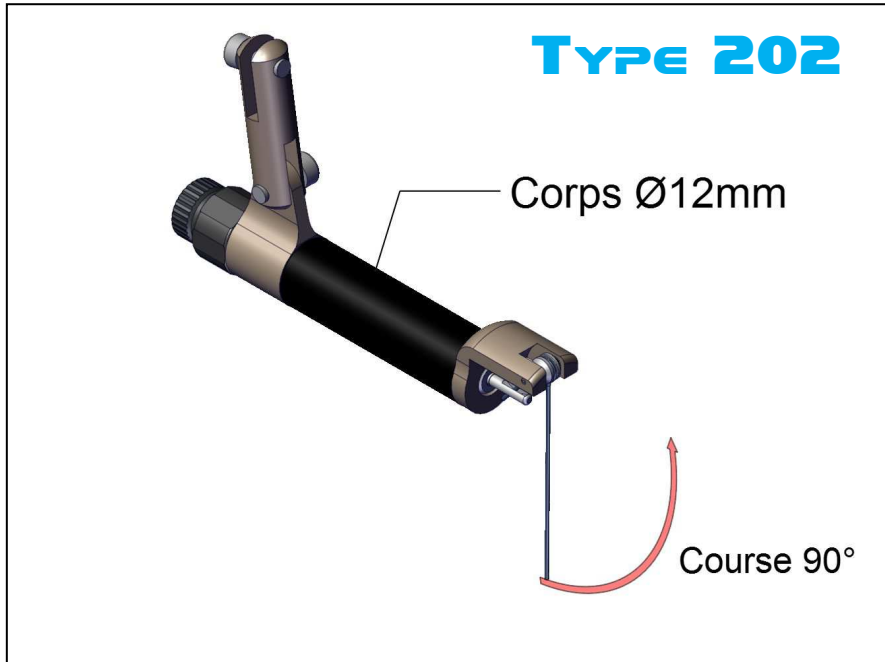


PIECES DE RECHANGE ET ACCESSOIRES



Cet appareil entièrement pneumatique est conçu pour détecter, par contact d'une tige, une présence d'outil. S'adapte sur tous types de machine automatique traditionnelle ou CNC.

- Type **202** pour des outils d'un diamètre supérieur à 0.8mm



- Version linéaire :
L'appareil se place perpendiculairement à l'axe de la pièce.
- Raccordement 1 seul tube coaxial comprenant l'impulsion de contrôle et l'information « Outil cassé »

COMPOSITION COFFRET COMPLET 202

1 Appareil Type **202**



1 tige fraisée **202TFF**



1 tige lisse **0102TFL**



1 noix de serrage **0102NSEVV2**



1 sachet de tiges de palpéage supplémentaires comprenant :
2x 202TPG040 + 2x 202TPG060 + 2x 202TPG080



1,20 mètres de tube coaxial **202TCX**



1 pressostat **0102PST**



1 Y de dérivation **202YDD**

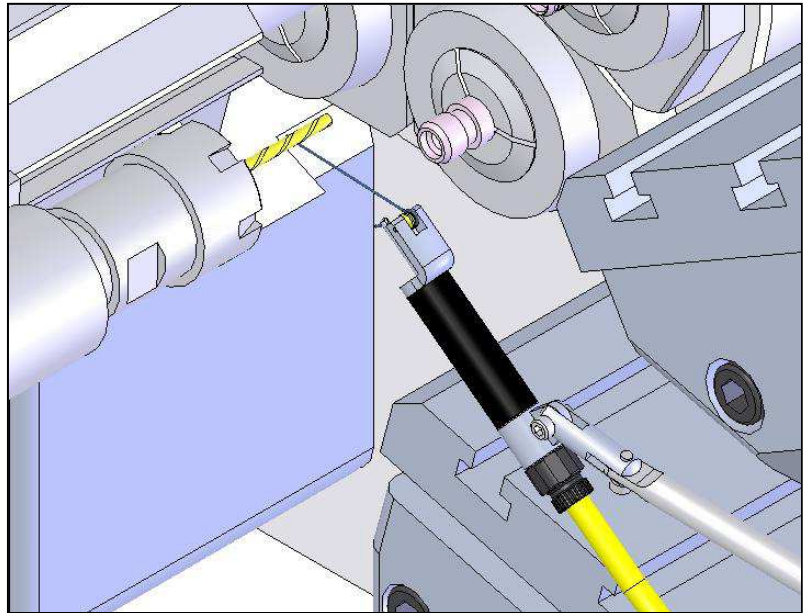


PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT 202

A chaque recul des outils, une impulsion pneumatique est envoyée à l'appareil via une valve à galet ou un électrodistributeur. La durée de l'impulsion doit être d'environ 0,2 à 0,5 secondes. Cet air actionne la sortie du piston, permettant à la tige de palper l'outil.

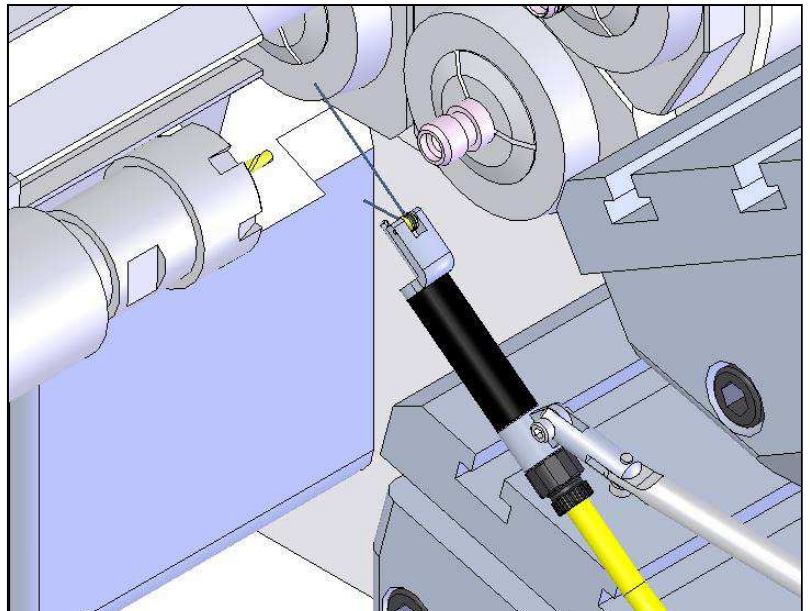
1^{er} cas : L'outil à contrôler n'est pas cassé.

>La tige de palpation s'arrête contre l'outil : aucune information « Outil cassé » n'est reçue. A l'arrêt de l'impulsion, la tige de palpation revient en position initiale (rappel mécanique par ressort)



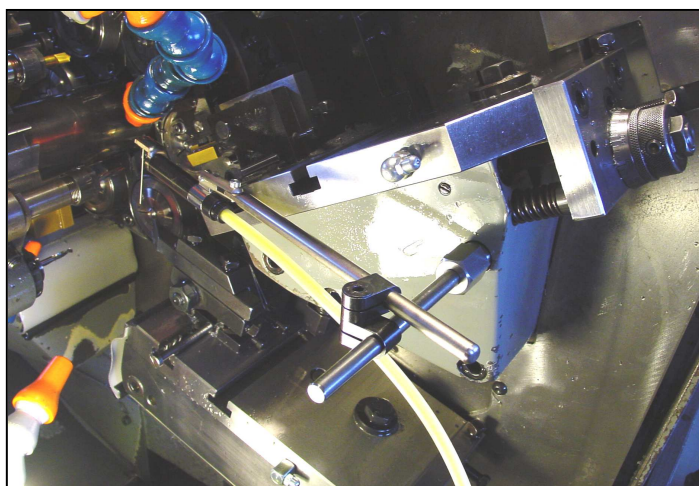
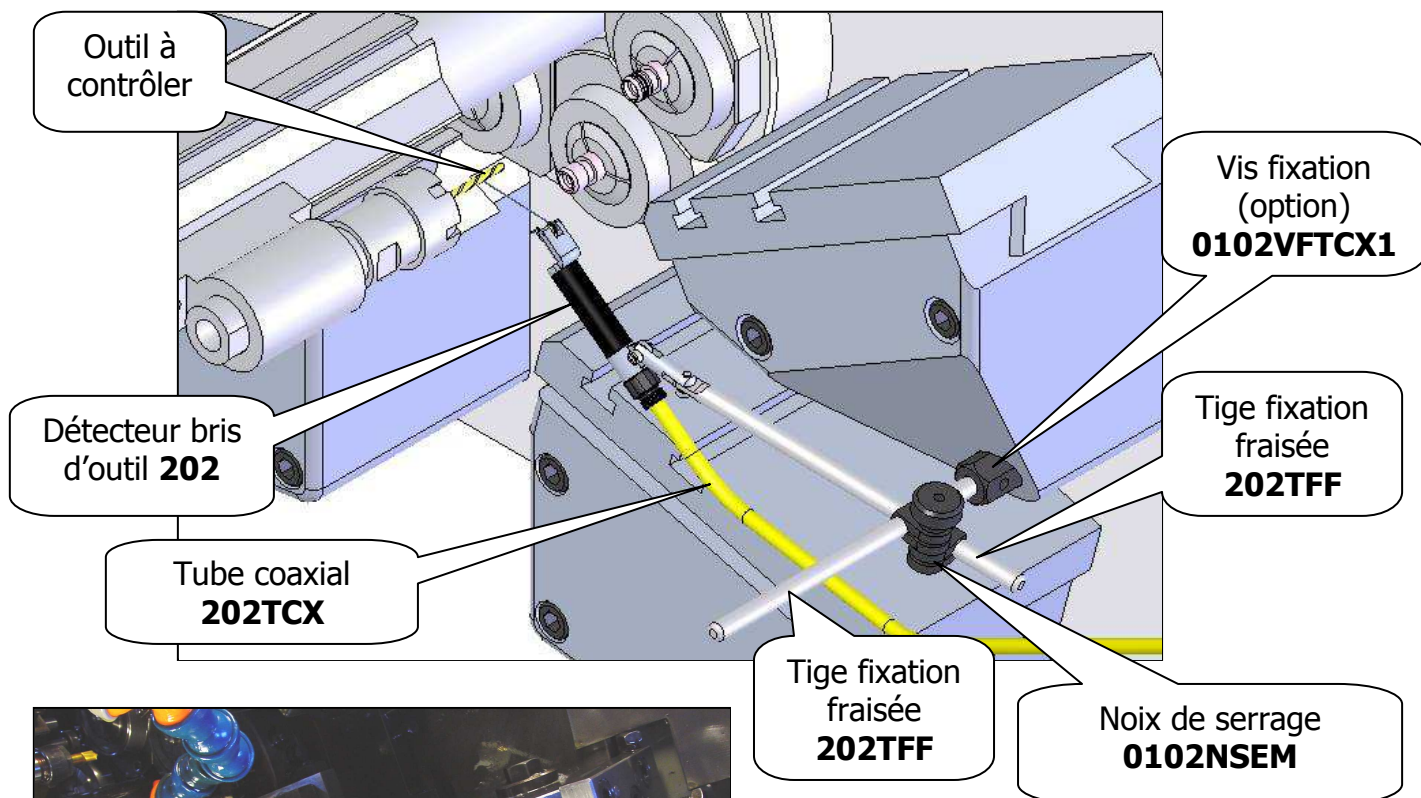
2^{ème} cas : L'outil à contrôler est cassé.

>La tige de palpation va en fin de course. L'information pneumatique « Outil cassé » est reçue par le pressostat qui la transforme en signal électrique pour arrêter la machine.

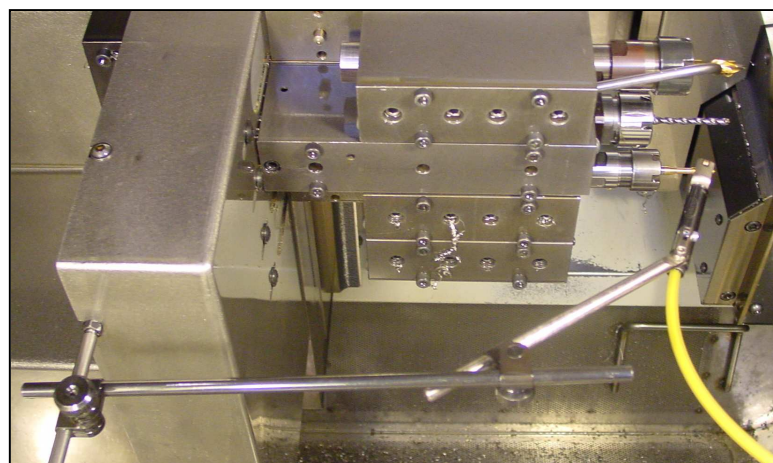


Les détecteurs ne nécessitent aucun graissage ni entretien particulier.

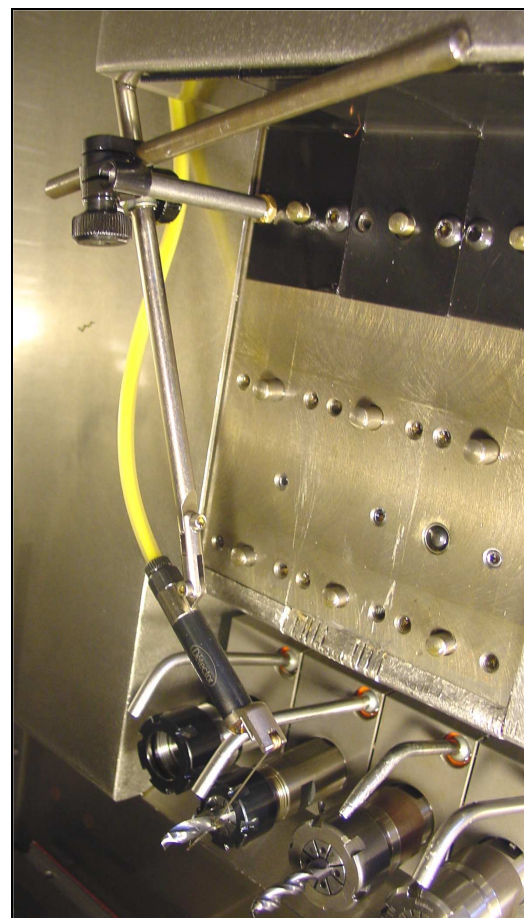
INSTALLATION ET FIXATION 202



Installation sur machine multibroches



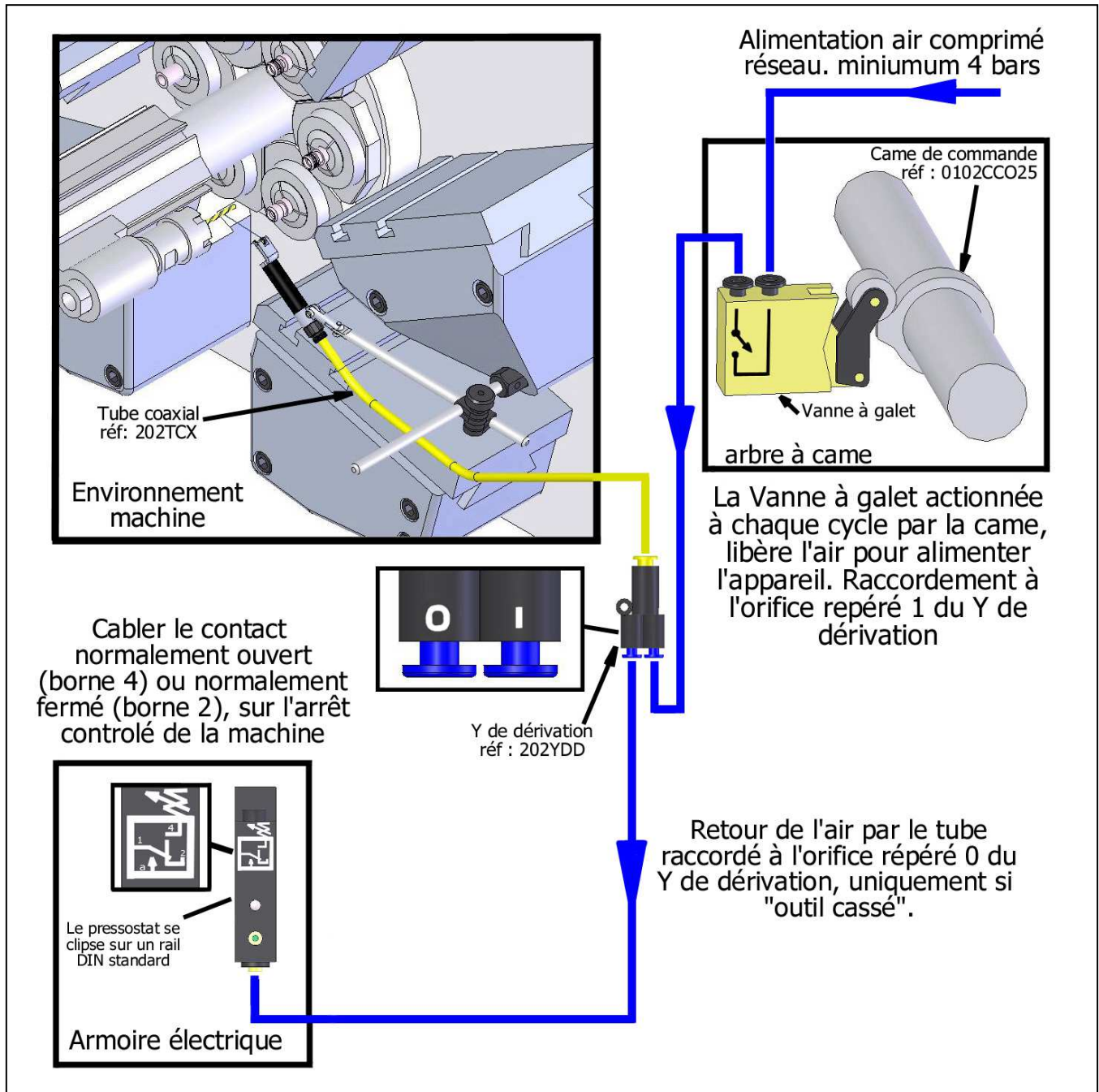
Installation sur machine monobroche CNC



Installation sur machine monobroche CNC

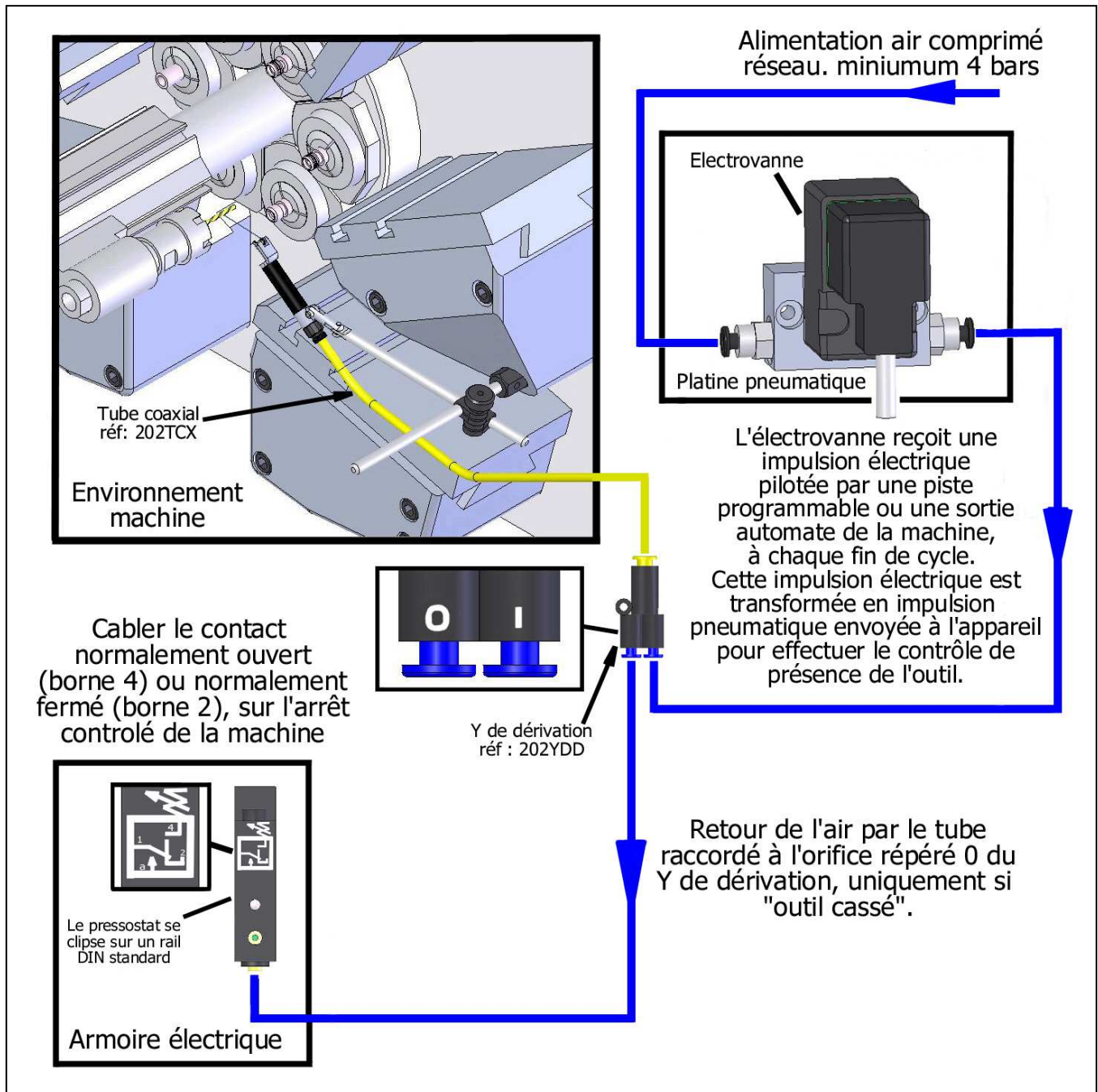
INTEGRATION PNEUMO-ELECTRIQUE 202 SUR MACHINE A CAME

Voici la manière dont doit être intégré pneumatiquement et électriquément le **détecteur de bris d'outil Type 202** sur une **machine à came traditionnelle**.



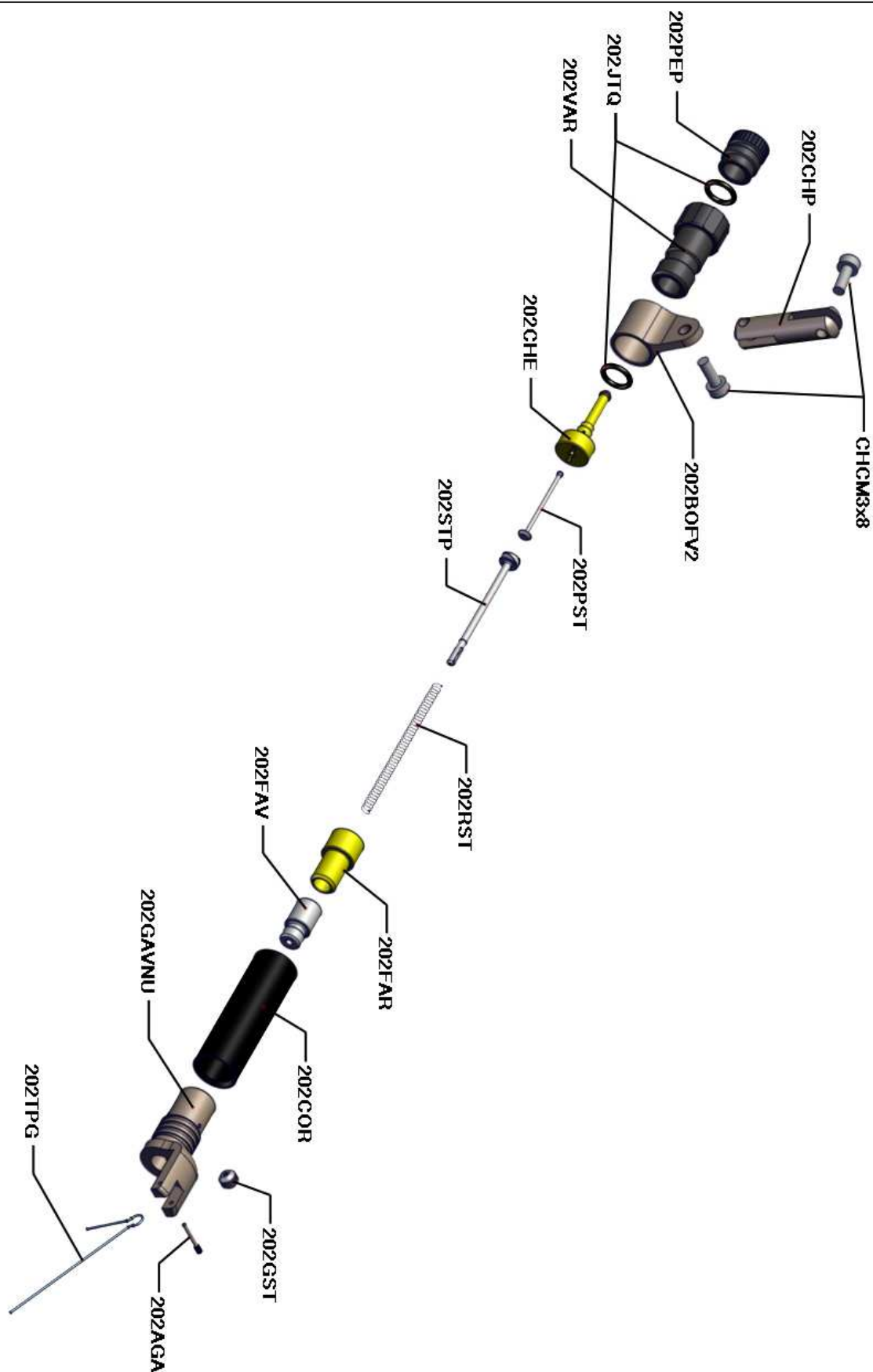
INTEGRATION PNEUMO-ELECTRIQUE 202 SUR MACHINE CNC

Voici la manière dont doit être intégré pneumatiquement et électriquement le **détecteur de bris d'outil Type 202** sur une **machine à commande numérique CNC**.



PIECES DE RECHANGE ET ACCESSOIRES

Type 202





Fabricant

DETECTOR FRANCE

36 route des lacs – PAE des Jourdiés

74800 Saint Pierre en Faucigny

Tél : 00 33 (0)450 037 998

Fax : 00 33 (0)450 036 792

Email : commercial@detector-france.com

www.detector-france.com

INSBDOFR – indice D