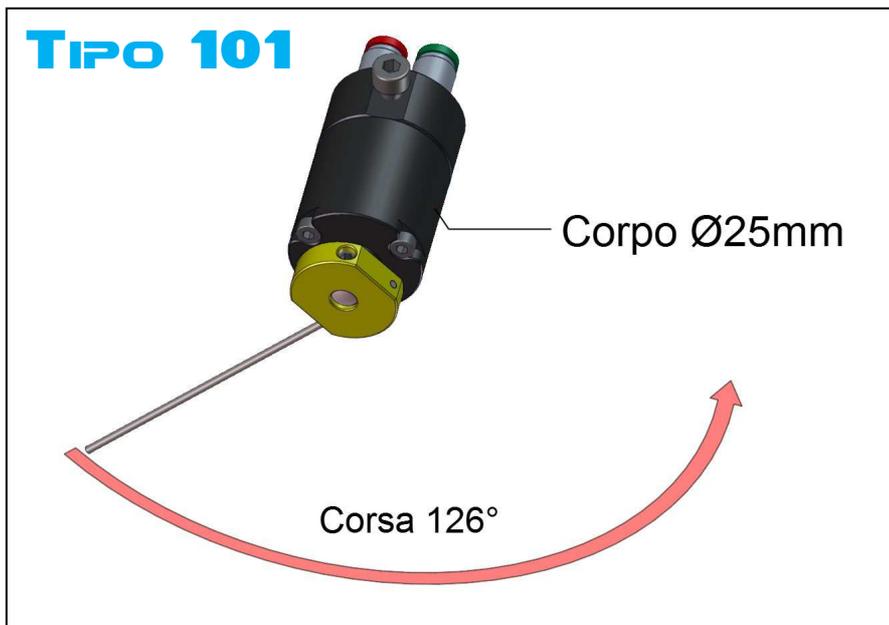


# Manuale d'installazione ed uso per gli apparecchi controllo presenza utensile

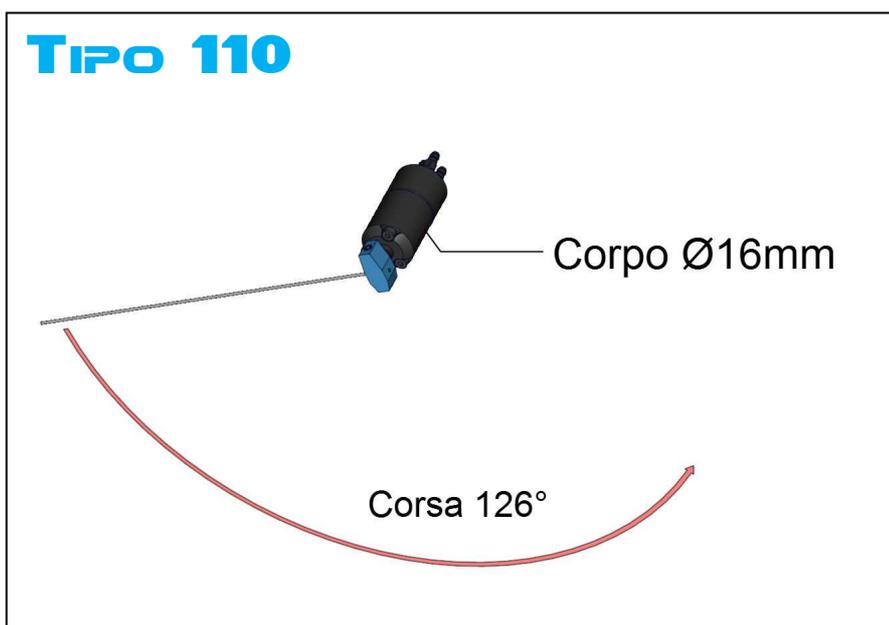


Questi apparecchi totalmente pneumatici sono concepiti per rivelare, tramite il contatto di un'asta, la presenza di utensili o pezzi. Si adattano ad ogni tipo di macchina automatica tradizionale o CNC.

- Tipo **101** per gli utensili con un diametro superiore a 1.5mm



- Tipo **110** per gli utensili con un diametro superiore a 0.5mm



- *Versione rotativa:*  
L'apparecchio si posiziona parallelamente all'asse del pezzo.

- *Raccordo 2 tubi:*  
1 tubo per l'impulso di controllo a fine ciclo ed 1 tubo per l'informazione «utensile rotto»

## CONFEZIONE COMPLETA 101

1 apparecchio Tipo **101** ou **D101**



1 asta fresata **101TFF**



1 asta levigata **0102TFL**



1 madrevite di serraggio  
**0102NSEVV2**



1 pressostato **0102PST**



1 astina tastatore supplementare di  
rilevamento **101TPG080**



1 molla d'inversione  
della rotazione  
**101RAG** o **101RAD**



## CONFEZIONE COMPLETA 110

1 apparecchio Tipo **110** ou **D110**



1 asta fresata **202TFF**



1 asta levigata **0102TFL**



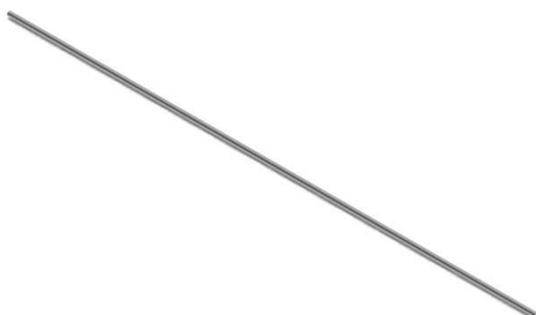
1 madrevite di serraggio  
**0102NSEV2**



1 pressostato **0102PST**



1 astina tastatore supplementare di  
rilevamento **110TPG120**



1 molla d'inversione  
della rotazione  
**110RAG** o **110RAD**

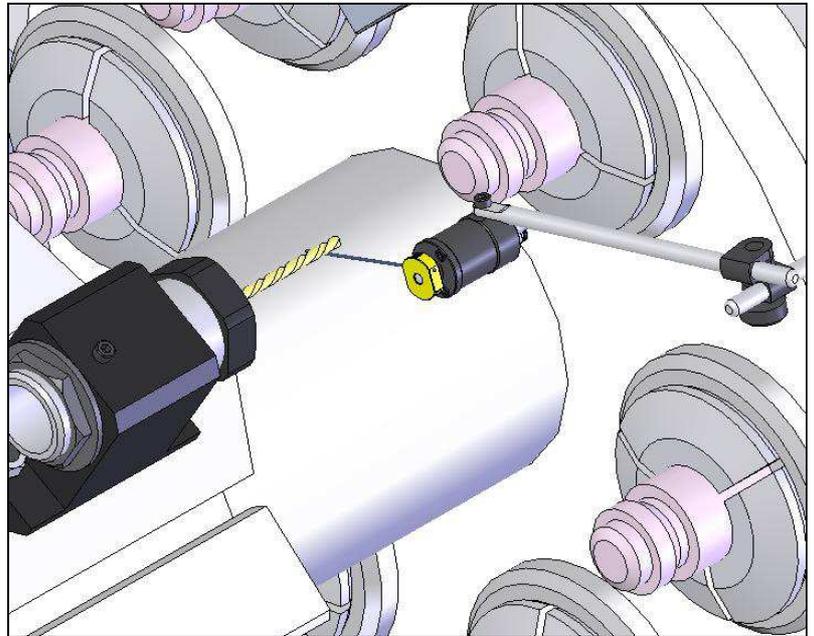


## PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO 101/110

Ad ogni arretramento degli utensili, un impulso pneumatico viene inviato all'apparecchio tramite una valvola a rullo o un elettrodistributore. La durata dell'impulso deve variare da 0,2 a 0,5 secondi. Quest'aria aziona la rotazione del supporto asta permettendo a quest'ultima di eseguire il rilevamento utensile.

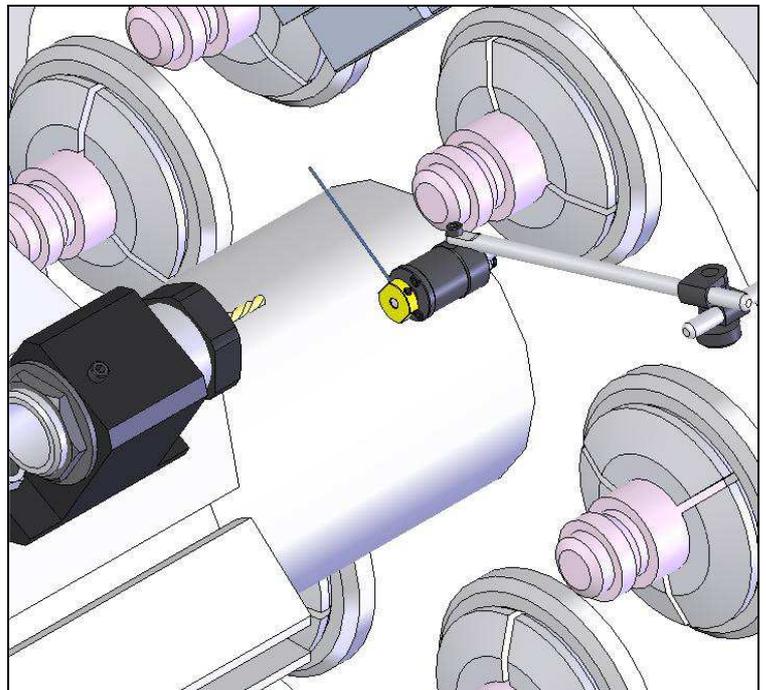
### 1° caso: L'utensile da controllare non è rotto.

>L'asta di rilevamento si ferma contro l'utensile: non viene data nessuna informazione «utensile rotto». Quando l'impulso si ferma, l'asta di rilevamento torna nella sua posizione iniziale (richiamo meccanico tramite molla).



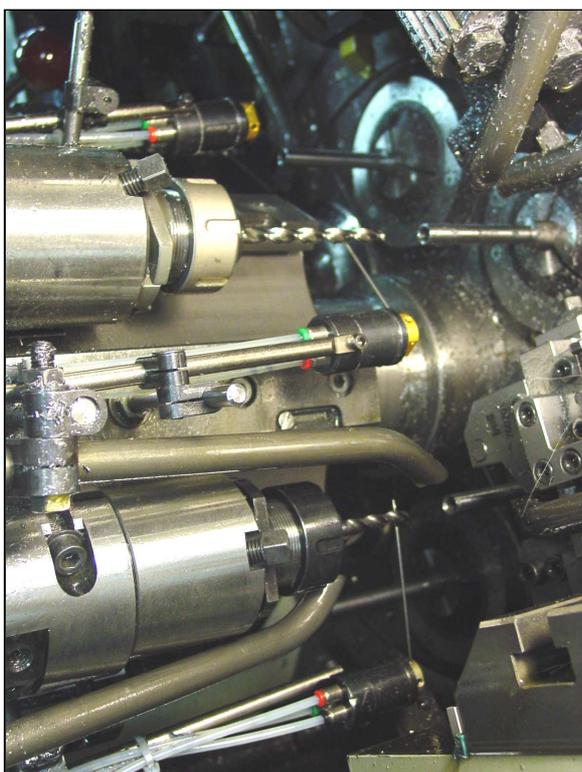
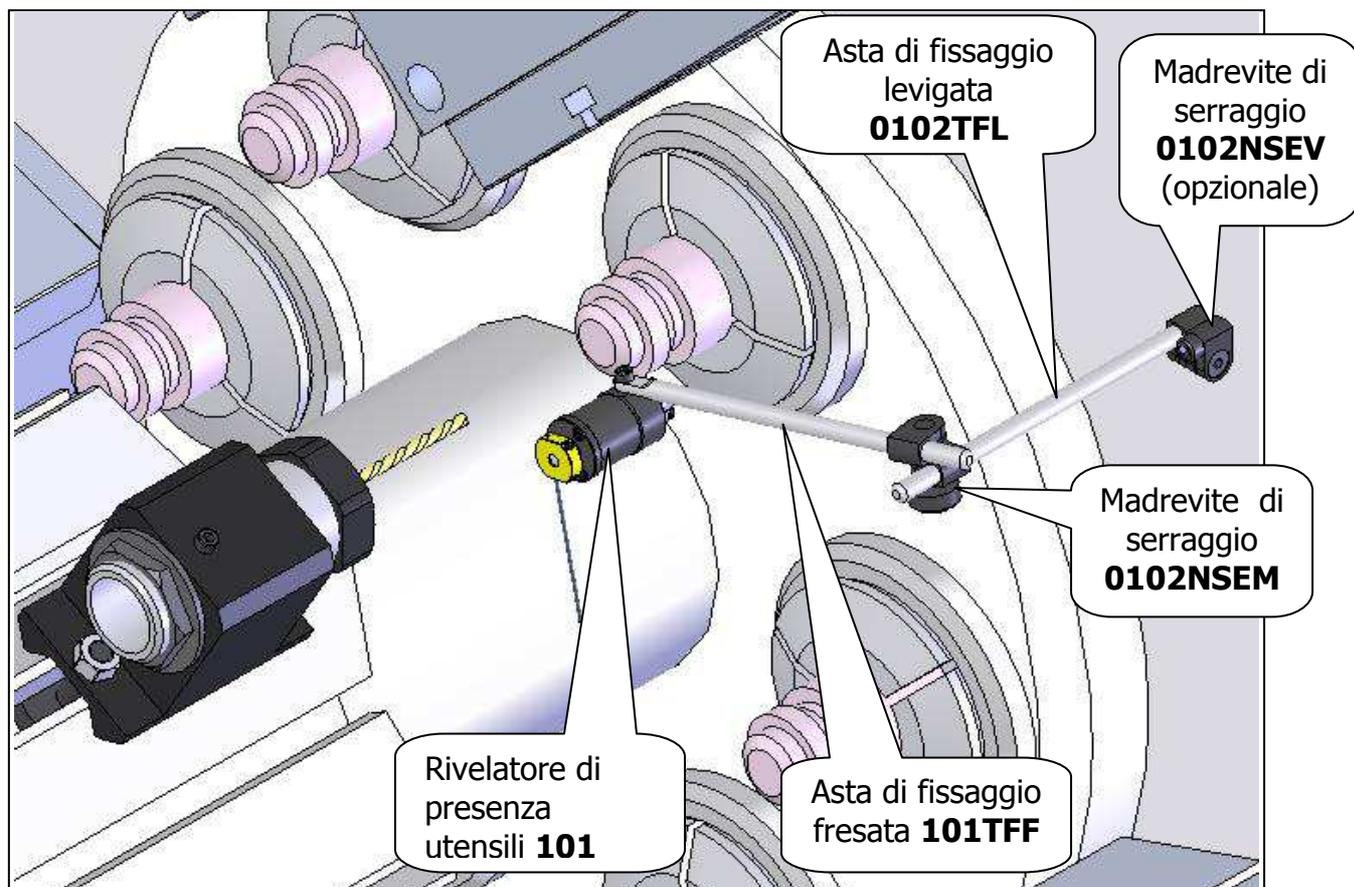
### 2° caso: L'utensile da controllare è rotto.

>L'asta di rilevamento va a fine corsa. L'informazione pneumatica «utensile rotto» viene ricevuta dal pressostato che la trasforma in segnale elettrico per fermare la macchina.



I rivelatori non hanno bisogno di lubrificazione né di una manutenzione particolare.

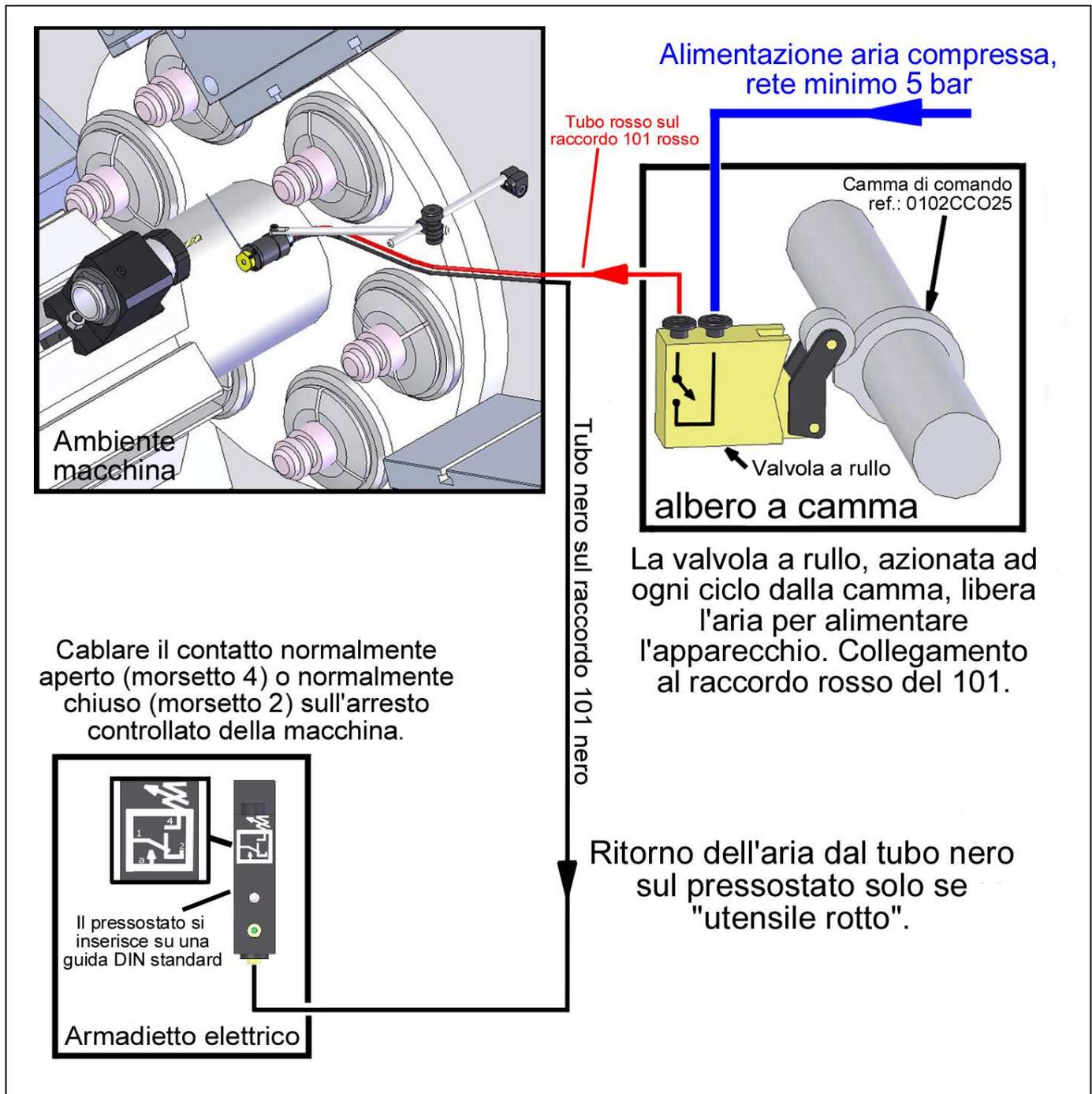
## INSTALLAZIONE E FISSAGGIO 101/110



Installazione su una macchina transfer

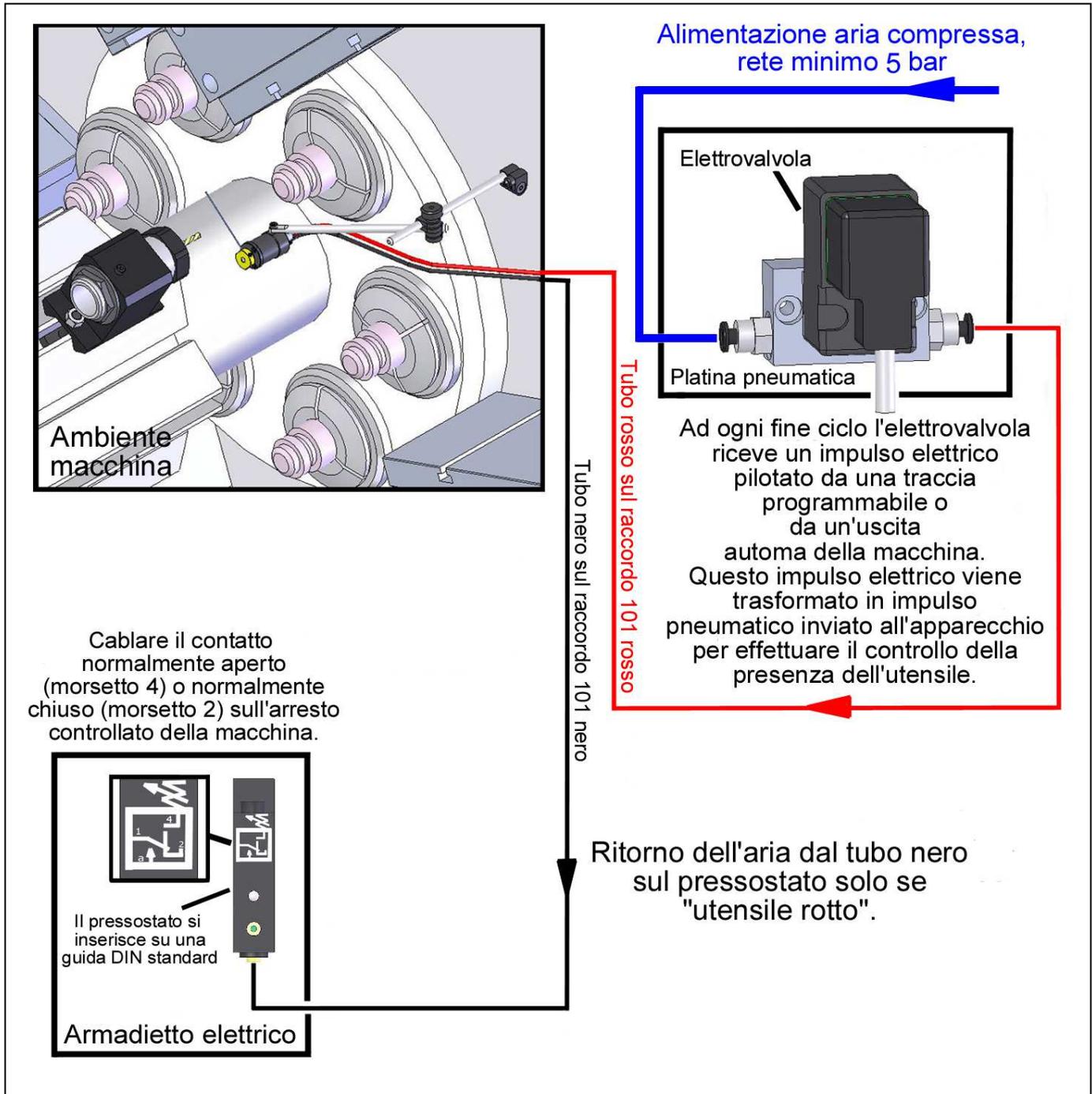
## INTEGRAZIONE PNEUMOELETRICA 101 / 110 MACCHINA CON CAMMA

Modo in cui il rivelatore di presenza utensili deve essere integrato pneumaticamente ed elettricamente su una macchina con camma tradizionale.



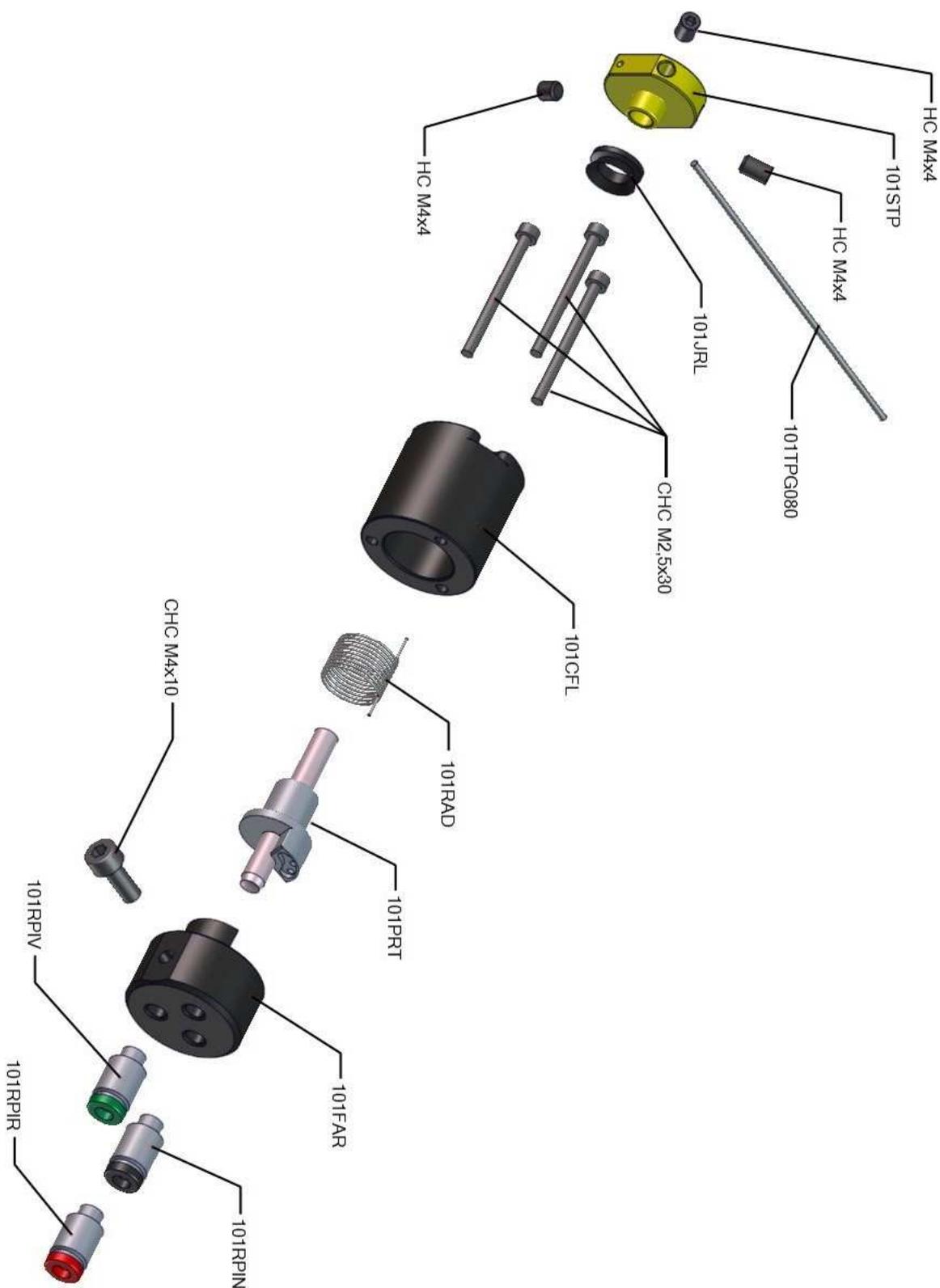
# INTEGRAZIONE PNEUMOELETRICA 101 / 110 MACCHINA CNC

*Modo in cui il rivelatore di presenza utensili deve essere integrato pneumaticamente ed elettricamente su una macchina a comando numerico (CNC).*

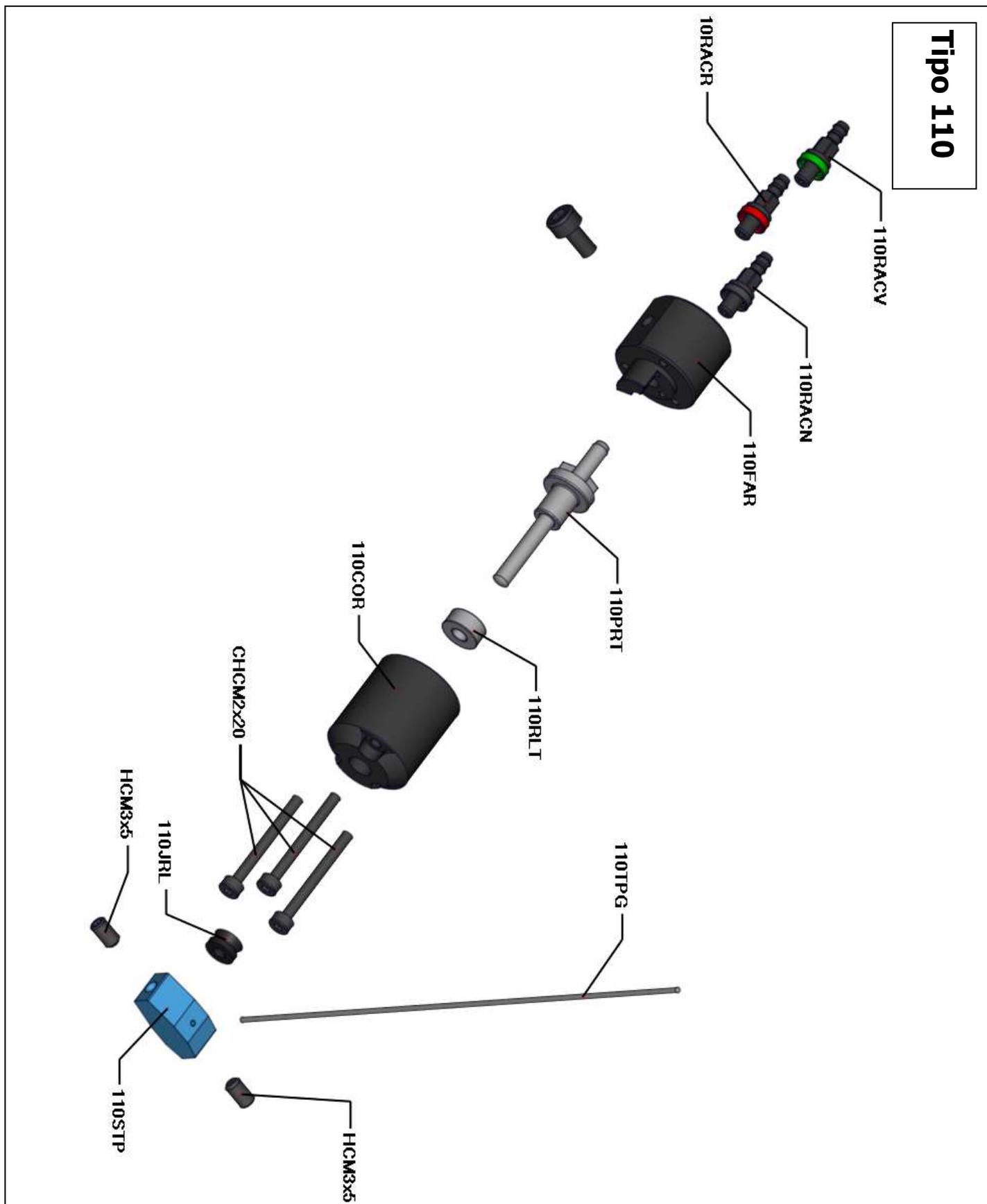


# ACCESSORI ET RICAMBI

## Tipo 101



## ACCESSORI ET RICAMBI



Questo apparecchio totalmente pneumatico e concepito per rivelare, tramite il contatto di un'asta, la presenza di utensili o pezzi . Si adatta ad ogni tipo di macchina automatica tradizionale o CNC.

- Tipo **202** per gli utensili con un diametro superiore a 0.8 mm



- *Versione lineare:* L'apparecchio si posiziona perpendicolarmente all'asse del pezzo.
- *Raccordo con 1 solo tubo coassiale che comprende l'impulso di controllo e l'informazione «utensile rotto»*

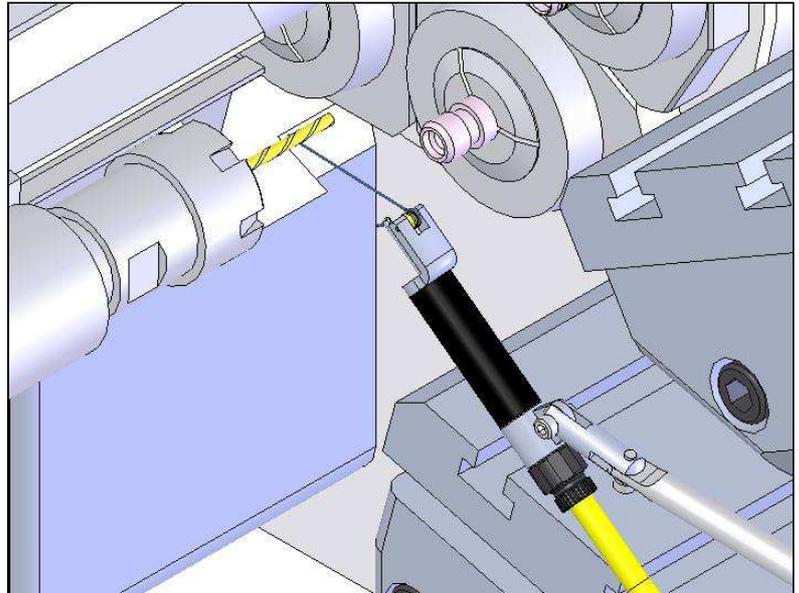
**CONFEZIONE COMPLETA 202**1 apparecchio Tipo **202**1 asta fresata **202TFF**1 asta levigata **0102TFL**1 madrevite di serraggio  
**0102NSEV2**1 sacchetto di astina supplementari di  
rilevamento che comprende:  
**2x 202TPG040 + 2x 202TPG060 +  
2x 202TPG080**1,20 metri di tubo coassiale **202TCX**1 pressostato **0102PST**1 derivazione a Y **202YDD**

## PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO 202

*Ad ogni arretramento degli utensili, un impulso pneumatico viene inviato all'apparecchio tramite una valvola a rullo o un elettro distributore. La durata dell'impulso deve variare da 0,2 a 0,5 secondi. Quest'aria aziona l'uscita del pistone per il 202, permettendo all'asta di rilevare l'utensile.*

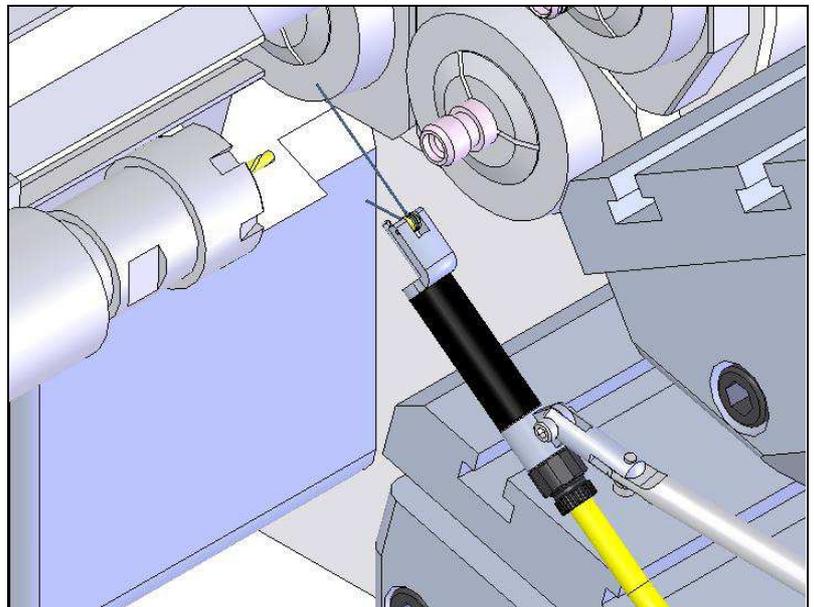
### 1° caso: L'utensile da controllare non è rotto.

*>L'asta di rilevamento si ferma contro l'utensile: non viene data nessuna informazione «utensile rotto». Quando l'impulso si ferma, l'asta di sondaggio torna nella sua posizione iniziale (richiamo meccanico tramite molla).*



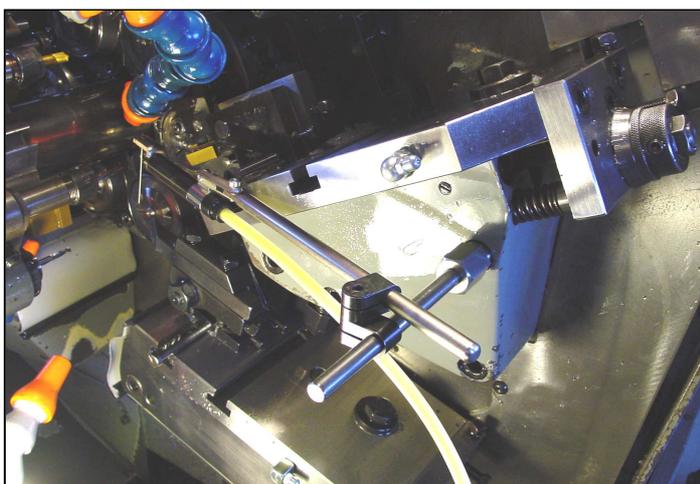
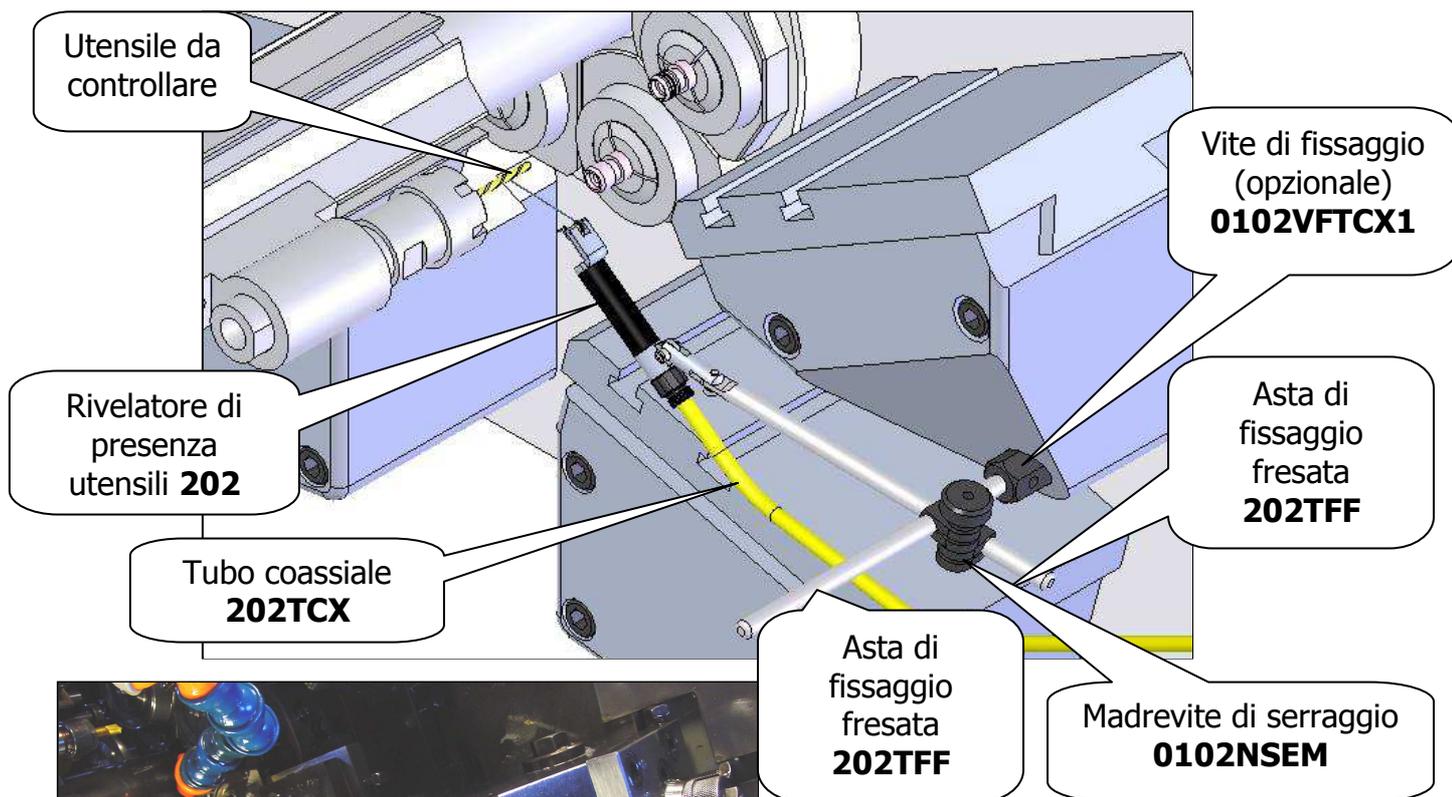
### 2° caso: L'utensile da controllare è rotto.

*>L'asta di rilevamento va a fine corsa. L'informazione pneumatica «utensile rotto» viene ricevuta dal pressostato che la trasforma in segnale elettrico per fermare la macchina.*



*I rivelatori non hanno bisogno di lubrificazione né di una manutenzione particolare.*

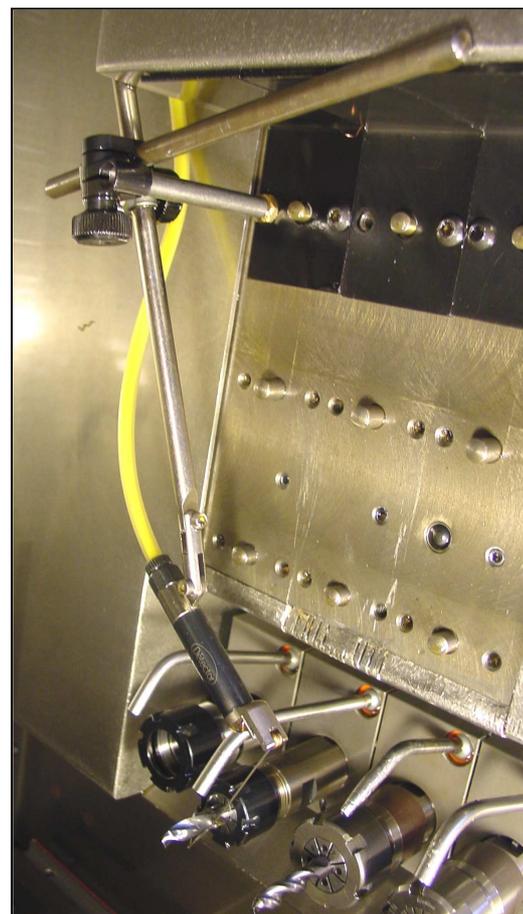
## INSTALLAZIONE E FISSAGGIO 202



Installazione su una macchina multimandrino



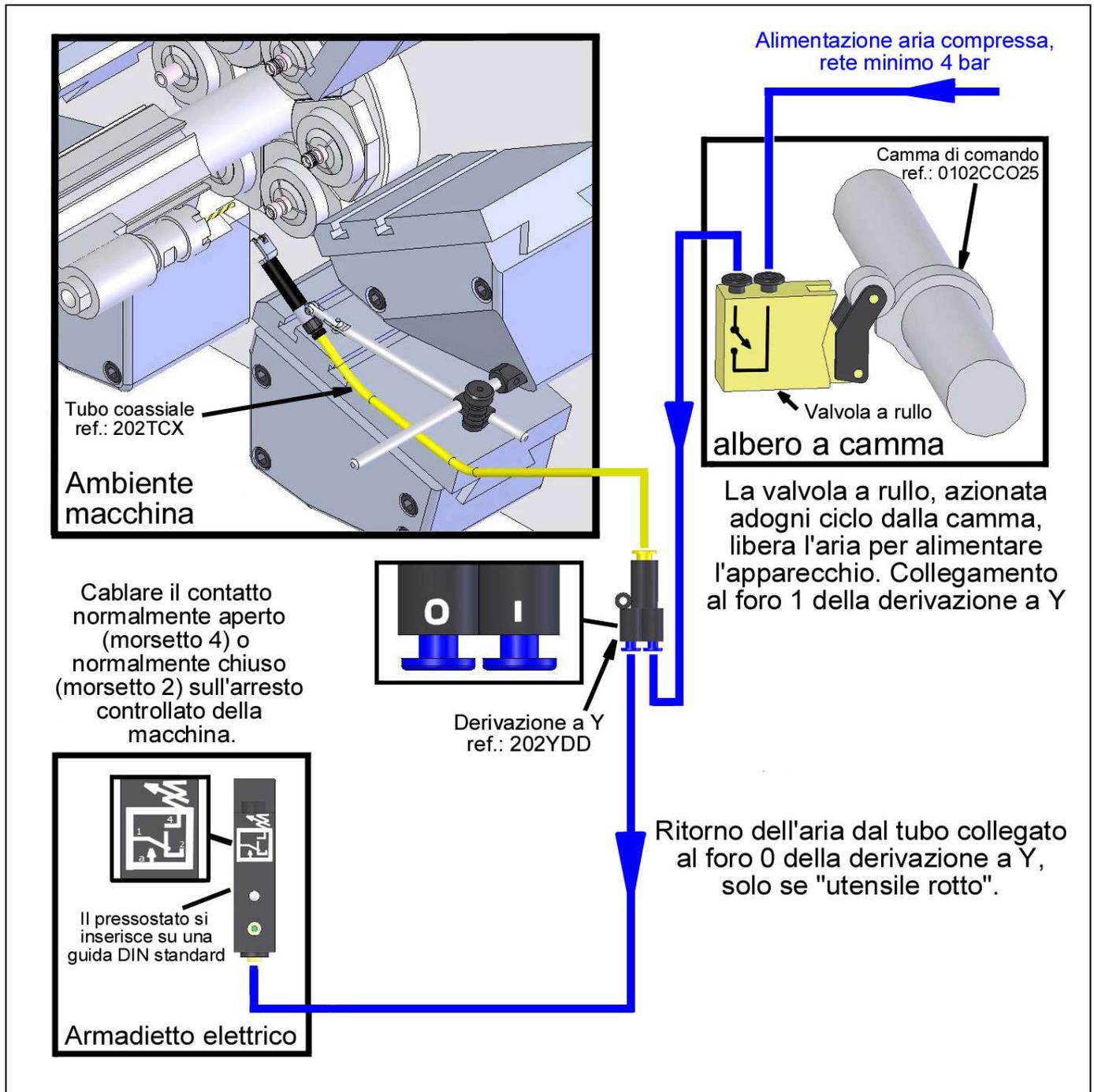
Installazione su una macchina monomandrino CNC



Installazione su una macchina monomandrino CNC

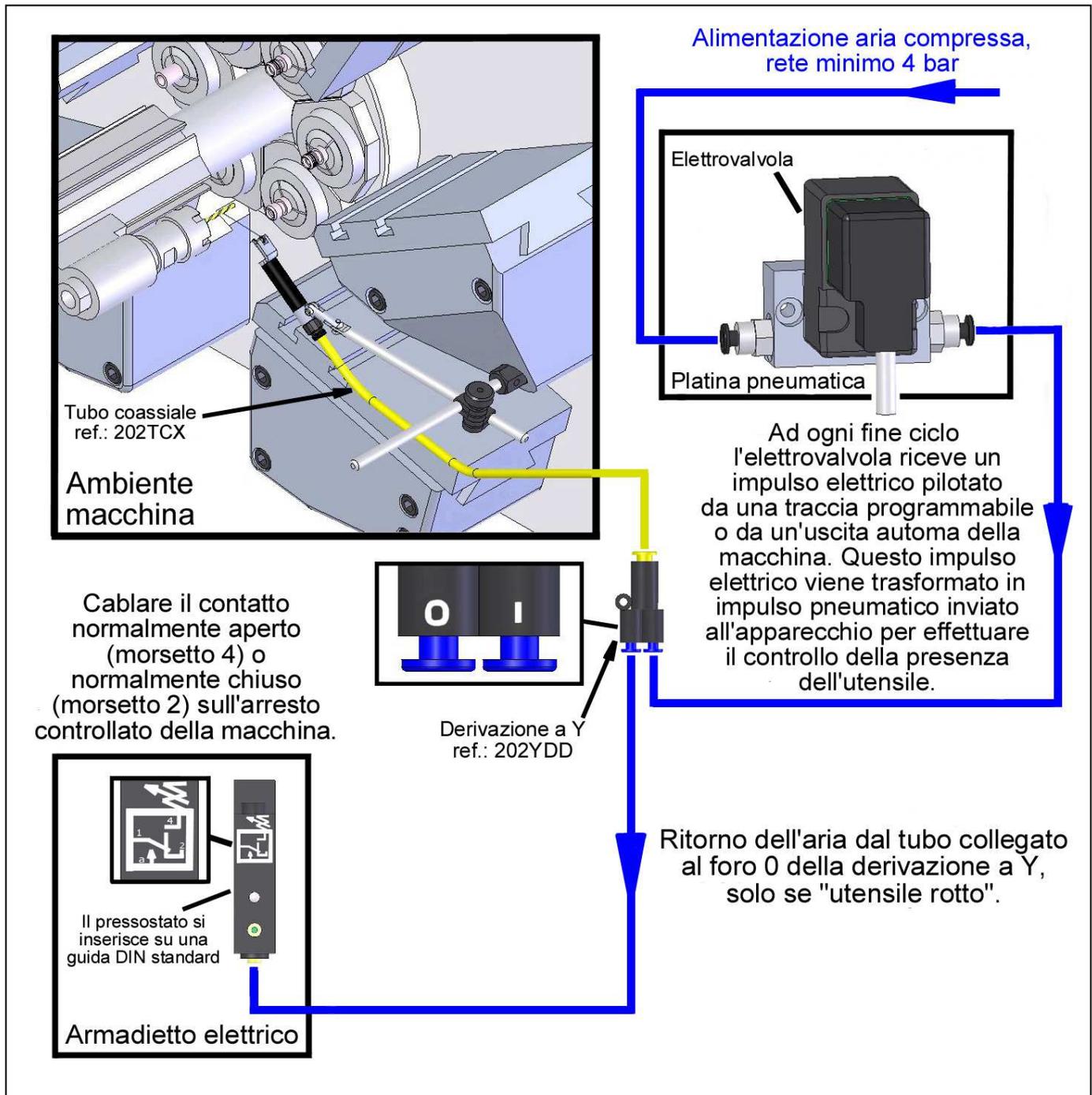
## INTEGRAZIONE PNEUMOELETTTRICA 202 / MACCHINA CON CAMMA

*Modo in cui il rivelatore di presenza utensili tipo 202 deve essere integrato pneumaticamente ed elettricamente su una macchina con camma tradizionale.*



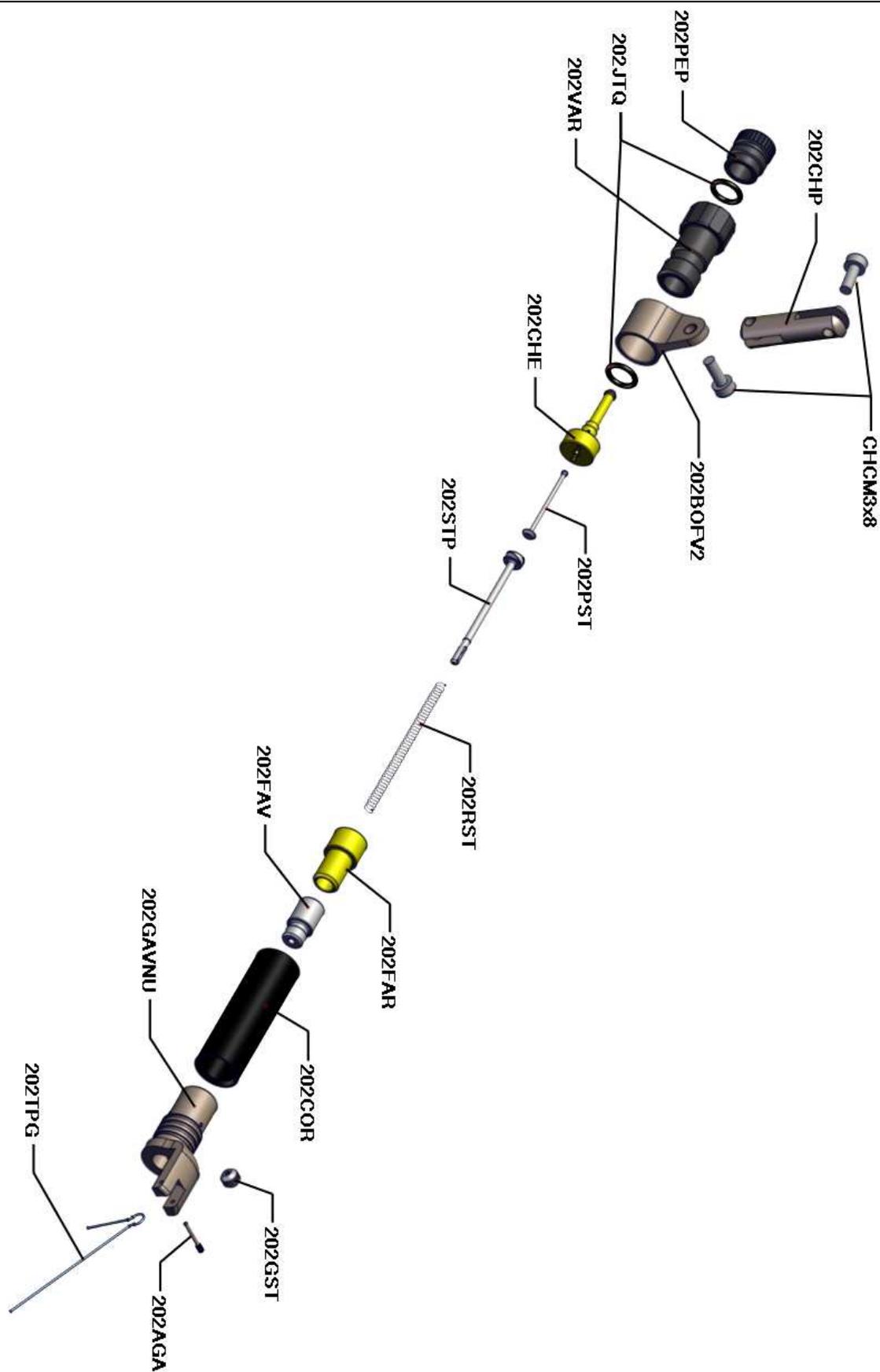
## INTEGRAZIONE PNEUMOELETTRICA 202 / MACCHINA CNC

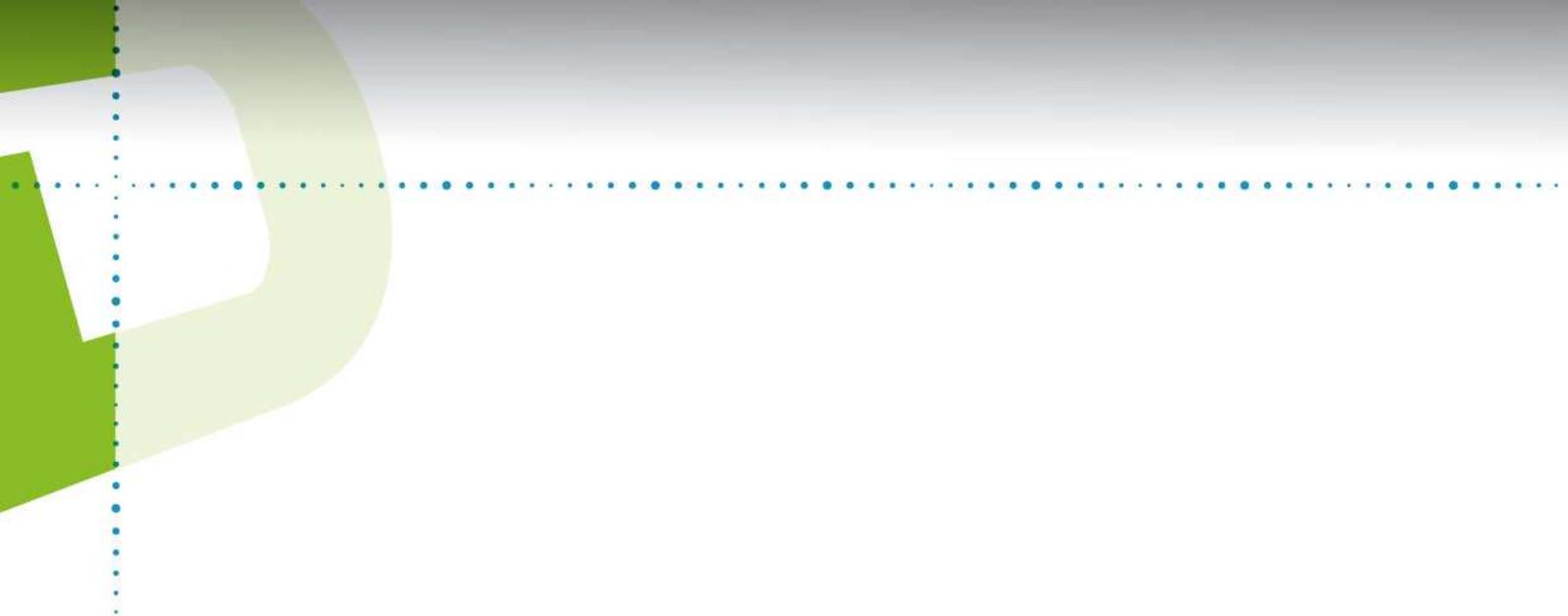
*Modo in cui il rivelatore di presenza utensili tipo 202 deve essere integrato pneumaticamente ed elettricamente su una macchina a comando numerico (CNC).*



## ACCESSORI ET RICAMBI

Tipo 202





Fabriccante

**DETECTOR FRANCE**

36 route des lacs – PAE des Jourdies

74800 Saint Pierre en Faucigny

Tél : 00 33 (0)450 037 998

Fax : 00 33 (0)450 036 792

Email : [commercial@detector-france.com](mailto:commercial@detector-france.com)

**[www.detector-france.com](http://www.detector-france.com)**

INSBDOIT – indice D