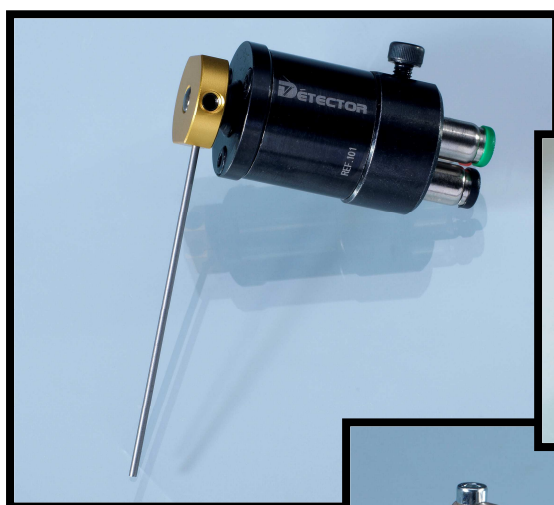
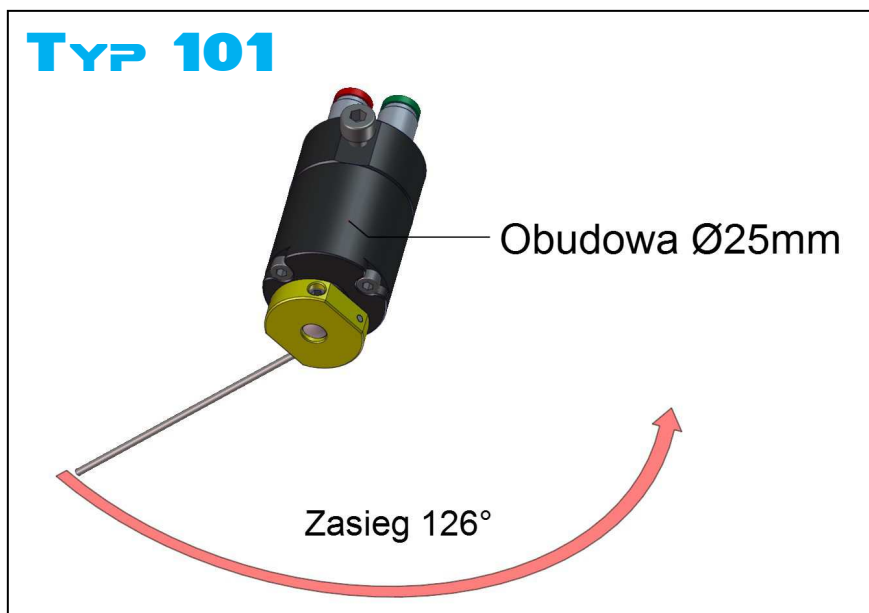


Instrukcja montażu i użytkowania detektora uszkodzeń narzędzi

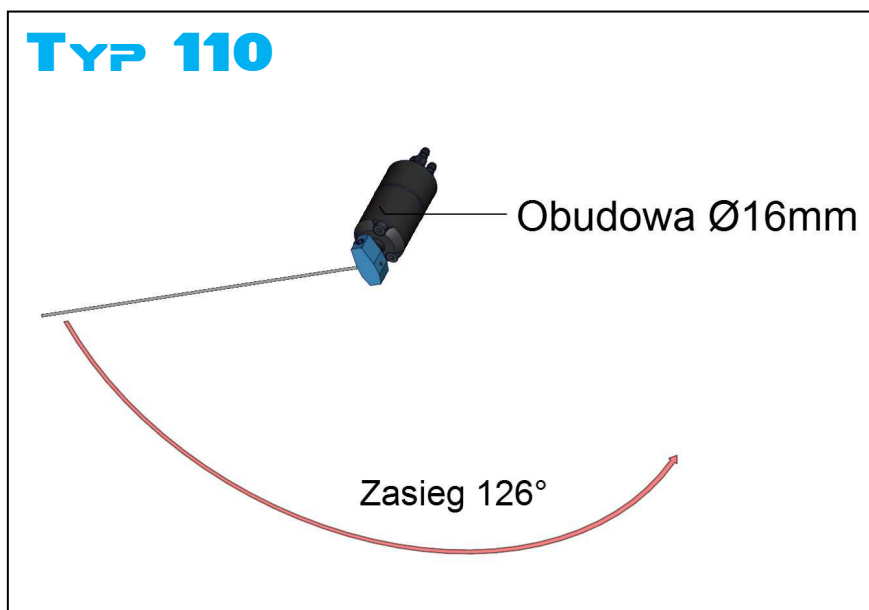


Te całkowicie pneumatyczne urządzenia zostały zaprojektowane by wykrywać, poprzez dotyk sondy, obecność narzędzi. Są przystosowane dla każdej tradycyjnej maszyny automatycznej lub sterowanej numerycznie.

- Typ **101** dla narzędzi o średnicy powyżej 1,5 mm



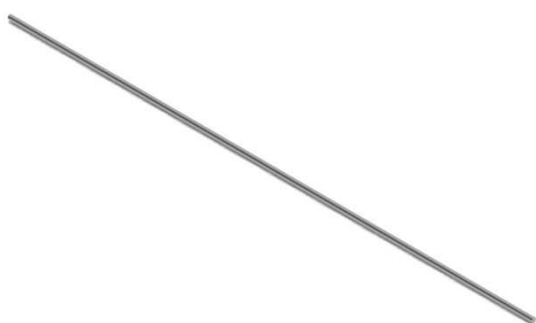
- Typ **110** dla narzędzi o średnicy powyżej 0,5 mm



- Wersja obrotowa:
Urządzenie ustawia się równoległe do osi części.

- Przyłączenie 2 przewodów: 1 przewód dla impulsu kontrolnego na końcu cyklu i 1 przewód dla informacji «Narzędzie uszkodzone»

ZESTAW KOMPLETNY 1011x **101** lub **D101**1 x **101TFF**1 x **0102TFL**1 x **0102NSEVV2**1 x **0102PST**1 x **101TPG080**1 x **101RAG** lub
101RAD

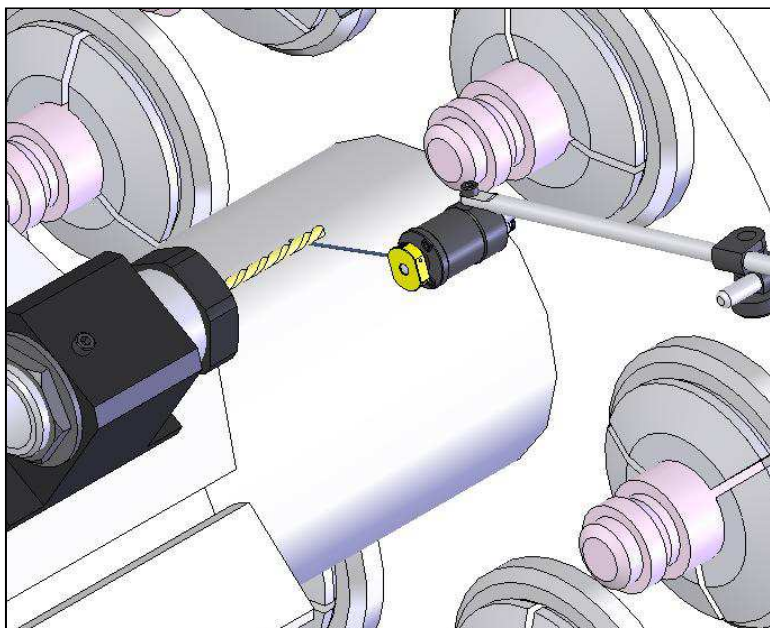
ZESTAW KOMPLETNY 1101x **110** lub **D110**1x **202TFF**1x **0102TFL**1x **0102NSEVV2**1x **0102PST**1x **110TPG120**1x **110RAG** lub
110RAD

ZASADA DZIAŁANIA 101 / 110

Przy każdym cofnięciu narzędzi, wysyłany jest do urządzenia impuls pneumatyczny, za pomocą zaworu rolkowego lub zaworu elektromagnetycznego. Czas trwania impulsu powinien wynosić około 0,2 do 0,5 sekundy. Powietrze to aktywuje obrót podstawy sondy, umożliwiając sondzie dotknięcie narzędzia.

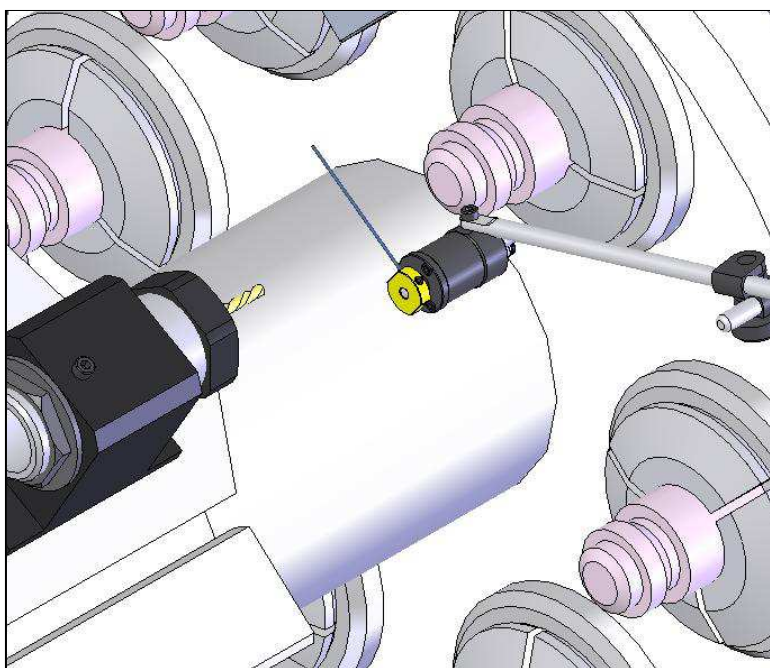
1 przypadek: Narzędzie do skontrolowania nie jest uszkodzone.

>Sonda dotykowa dochodzi do narzędzia: brak informacji «Narzędzie uszkodzone». Po zatrzymaniu impulsu, sonda dotykowa powraca do pozycji początkowej (mechaniczne cofnięcie przez sprężynę).

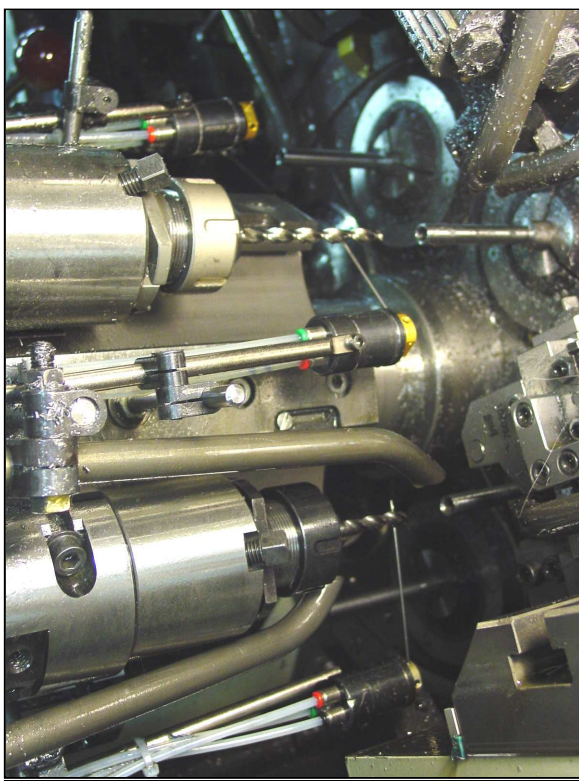
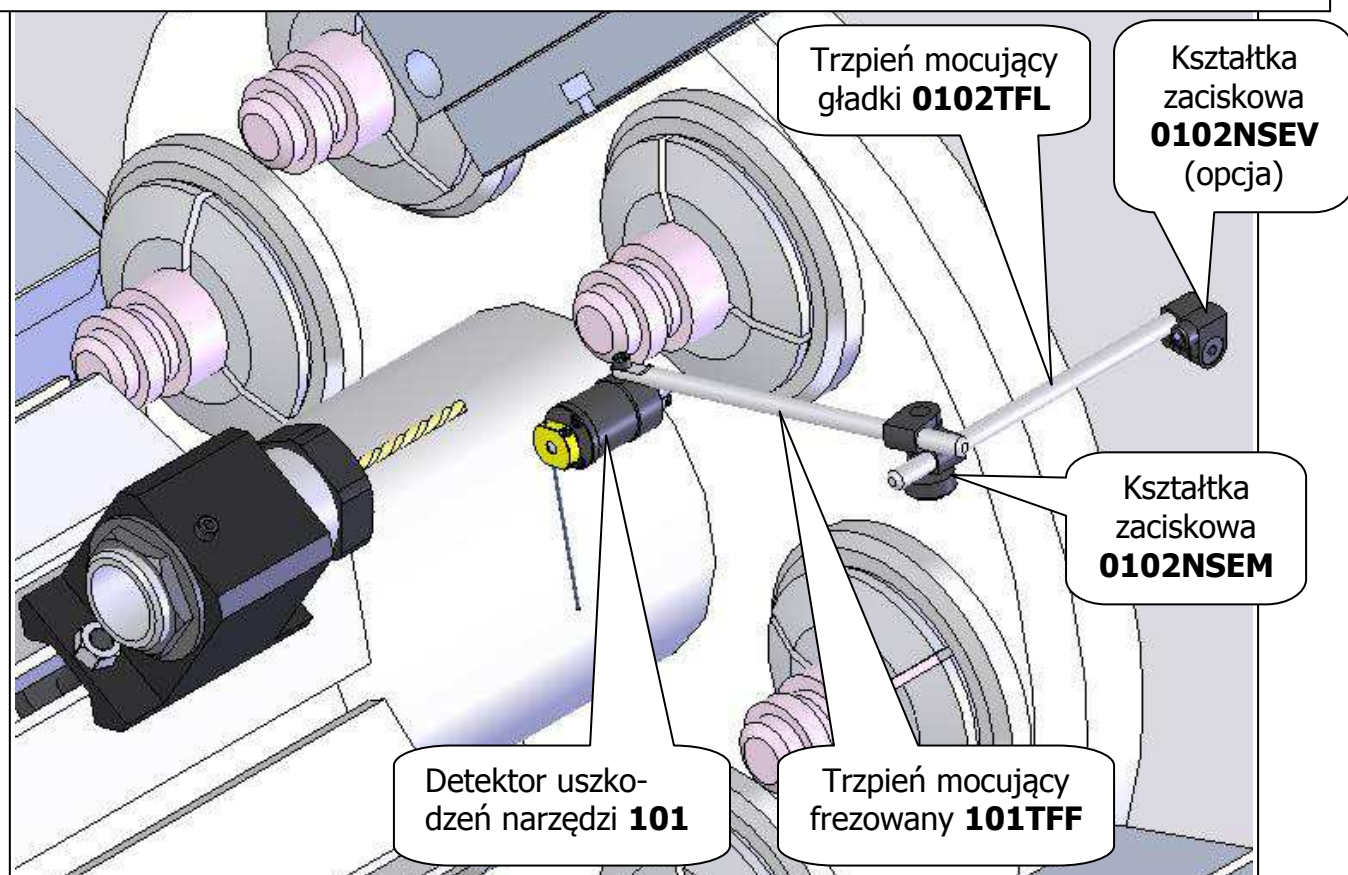


2gi przypadek: Narzędzie do skontrolowania jest uszkodzone.

>Sonda dotykowa dochodzi do końca skoku. Presostat otrzymuje pneumatyczną informację «Narzędzie uszkodzone» i przekształca ją w sygnał elektryczny, w celu zatrzymania maszyny.



Detektory nie wymagają smarowania ani szczególnej konserwacji.

MONTAŻ I MOCOWANIE 101 / 110

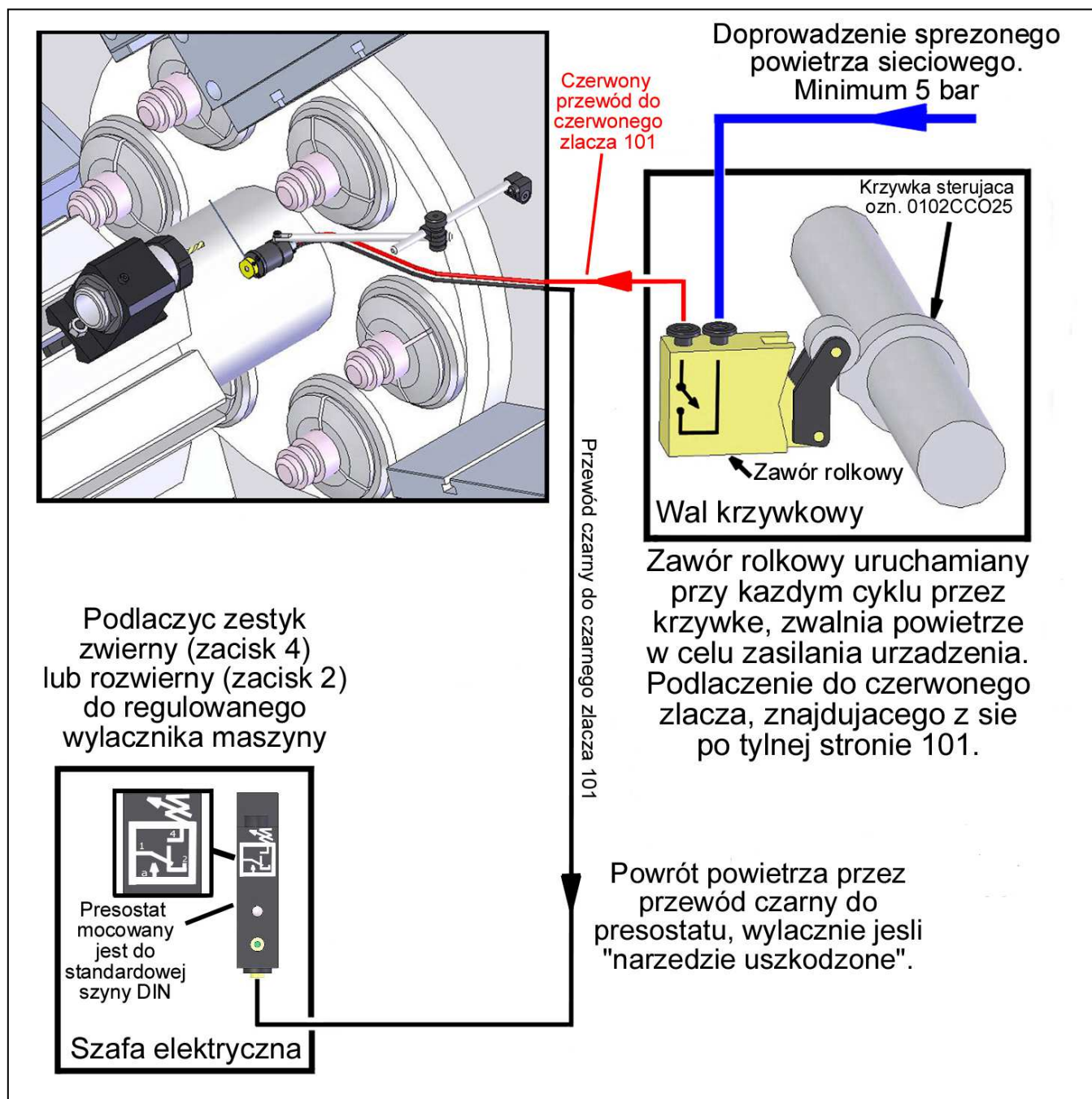
Montaż na maszynie wielorzecionowej



Montaż na maszynie transferowej

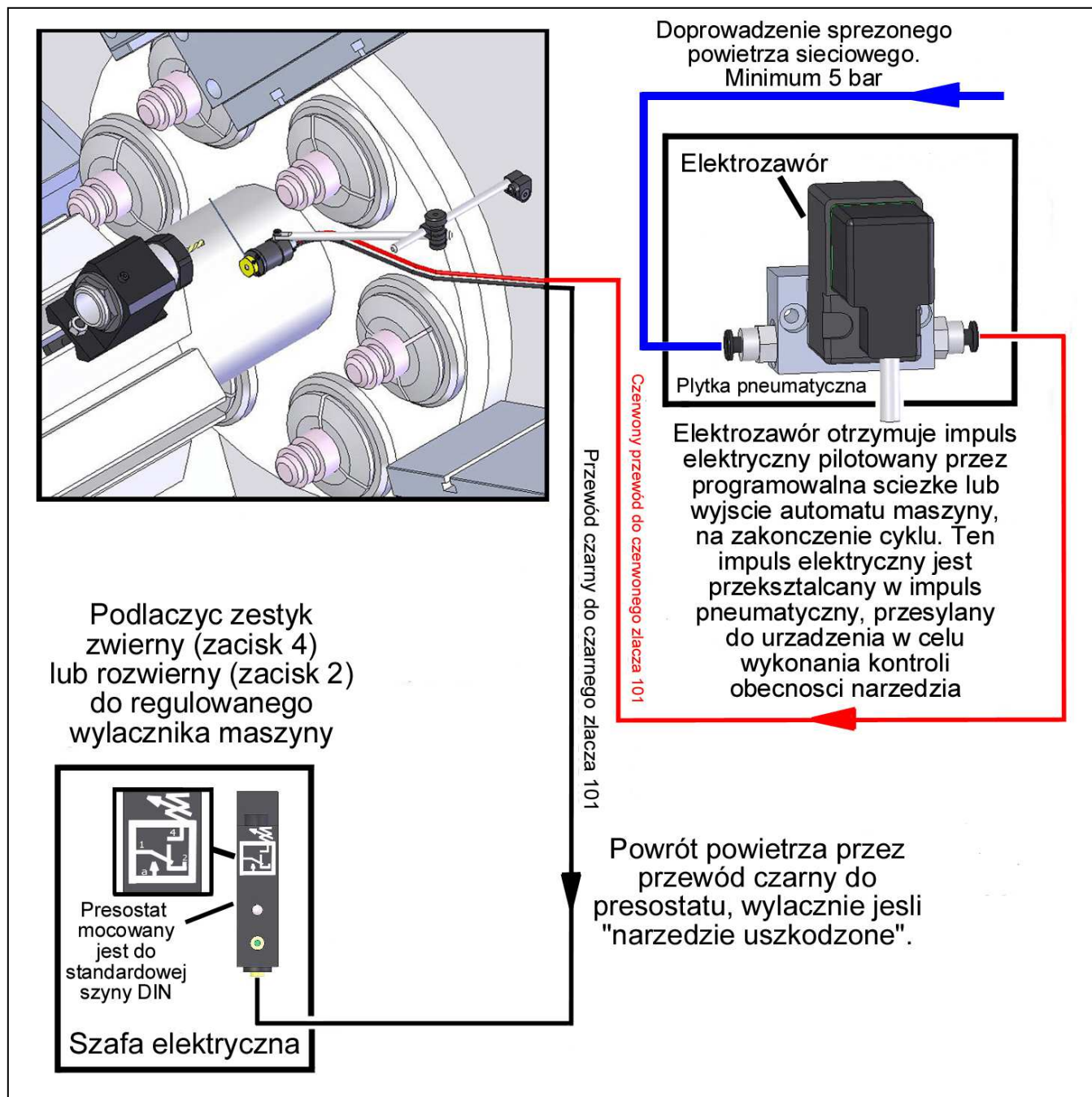
PRZYŁĄCZENIE PNEUMATYCZNO-ELEKTRYCZNE 101 lub 110 NA MASZYNIE

Sposób, w jaki powinien zostać przyłączony pneumatycznie i elektrycznie, detektor uszkodzeń narzędzi typ 101 lub 110, na tradycyjnej maszynie krzywkowej.



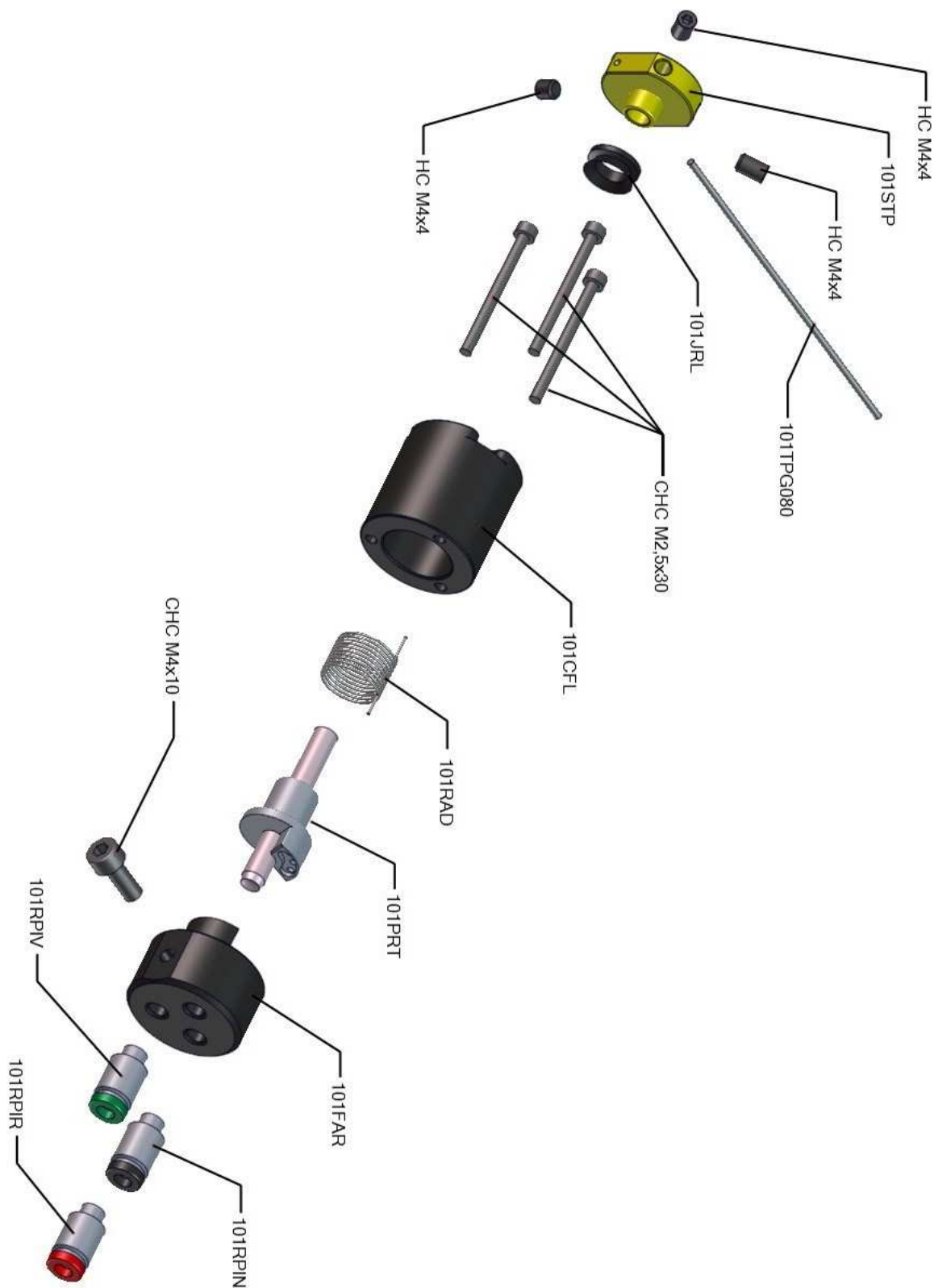
PRZYŁĄCZENIE PNEUMATYCZNO-ELEKTRYCZNE 101 lub 110 NA MASZYNIE

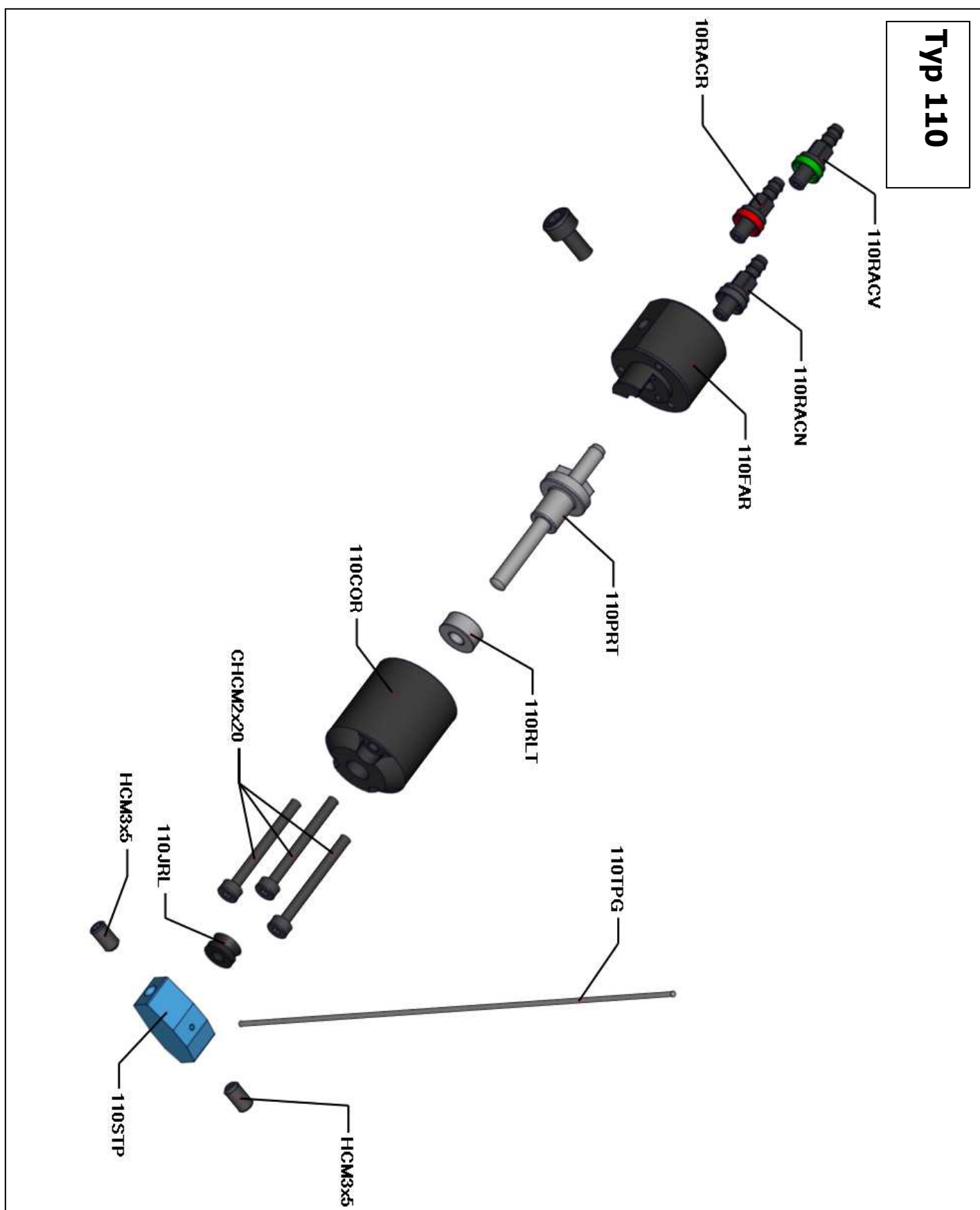
Sposób, w jaki powinien zostać przyłączony pneumatycznie i elektrycznie, **detektor uszkodzeń narzędzi typ 101 lub 110 na maszynie sterowanej numerycznie (CNC).**



Części zamienne i akcesoria

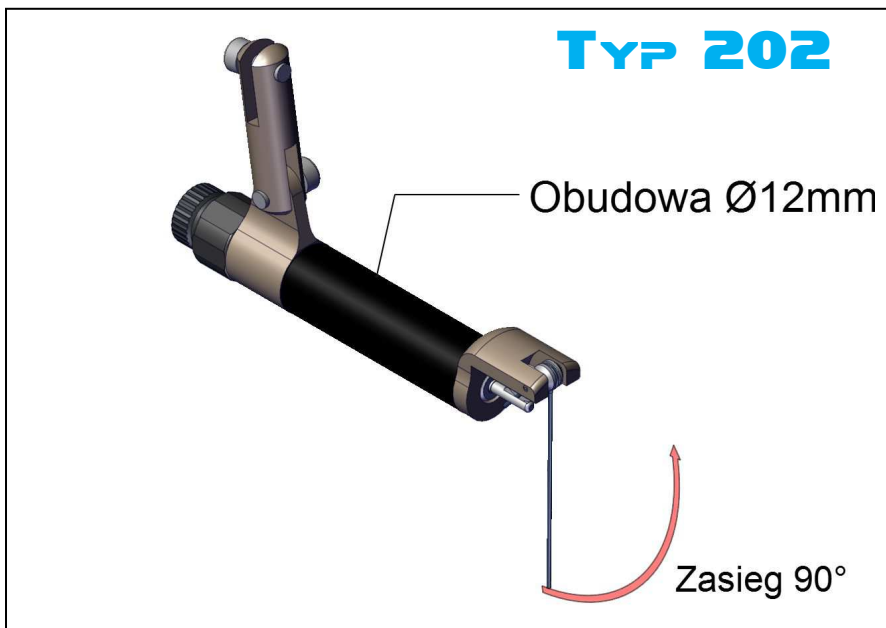
Typ 101



Części zamienne i akcesoria

Te całkowicie pneumatyczne urządzenia zostały zaprojektowane by wykrywać, poprzez dotyk sondy, obecność narzędzi. Są przystosowane dla każdej tradycyjnej maszyny automatycznej lub sterowanej numerycznie.

- Typ **202** dla narzędzi o średnicy powyżej 0,8 mm



- Wersja liniowa:
Urządzenie ustawia się prostopadle do osi części.
- Przyłączenie tylko 1 przewodu zasilającego, zawierającego impuls kontrolny i informację «Narzędzie uszkodzone»

ZESTAW KOMPLETNY 2021x **202**1x **202TFF**1x **0102TFL**1x **0102NSEVV2**

1 x :
2x **202TPG040** + 2x **202TPG060** +
2x **202TPG080**

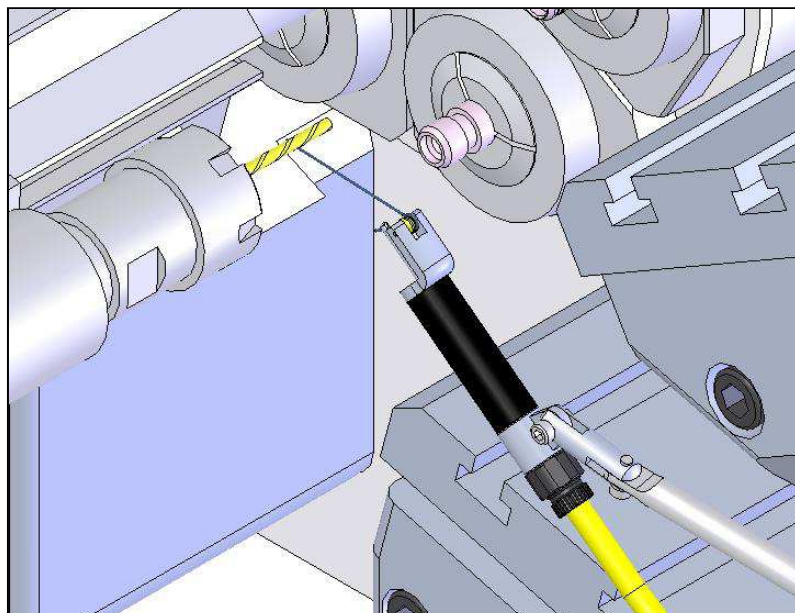
1,20x **202TCX**1x **0102PST**1x **202YDD**

ZASADA DZIAŁANIA 202

Przy każdym cofnięciu narzędzi wysyłany jest do urządzenia impuls pneumatyczny, za pomocą zaworu rolkowego lub zaworu elektromagnetycznego. Czas trwania impulsu powinien wynosić około 0,2 do 0,5 sekundy. Powietrze to uruchamia wysunięcie tłoka, umożliwiając sondzie dotknięcie narzędzia.

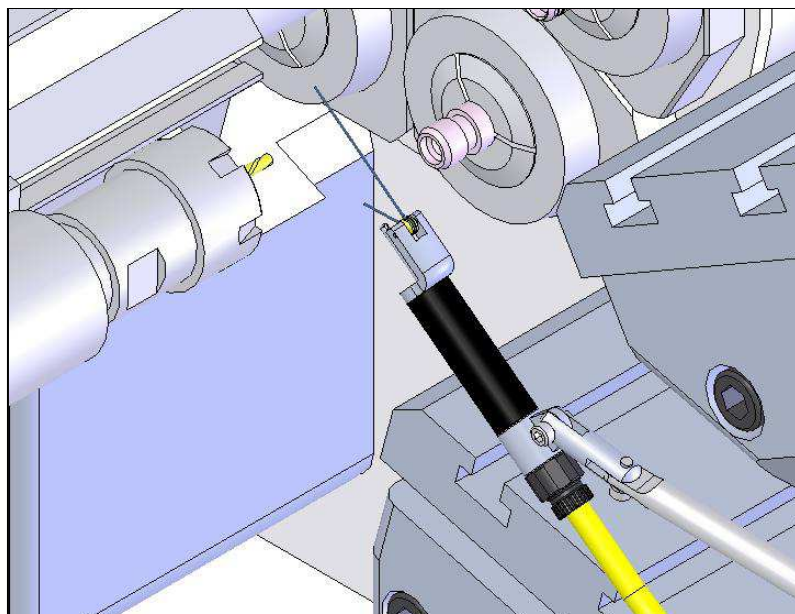
1 przypadek: Narzędzie do skontrolowania nie jest uszkodzone.

>Sonda dotykowa dochodzi do narzędzia: brak informacji «Narzędzie uszkodzone». Przy zatrzymaniu impulsu, sonda dotykowa powraca do pozycji początkowej (mechaniczne cofnięcie przez sprężynę)

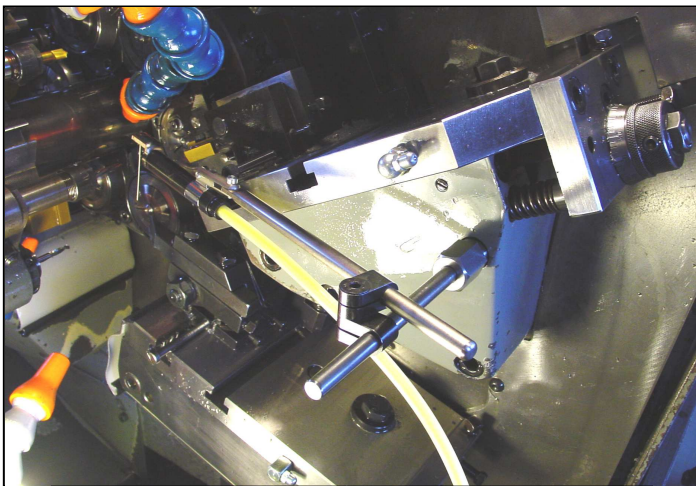
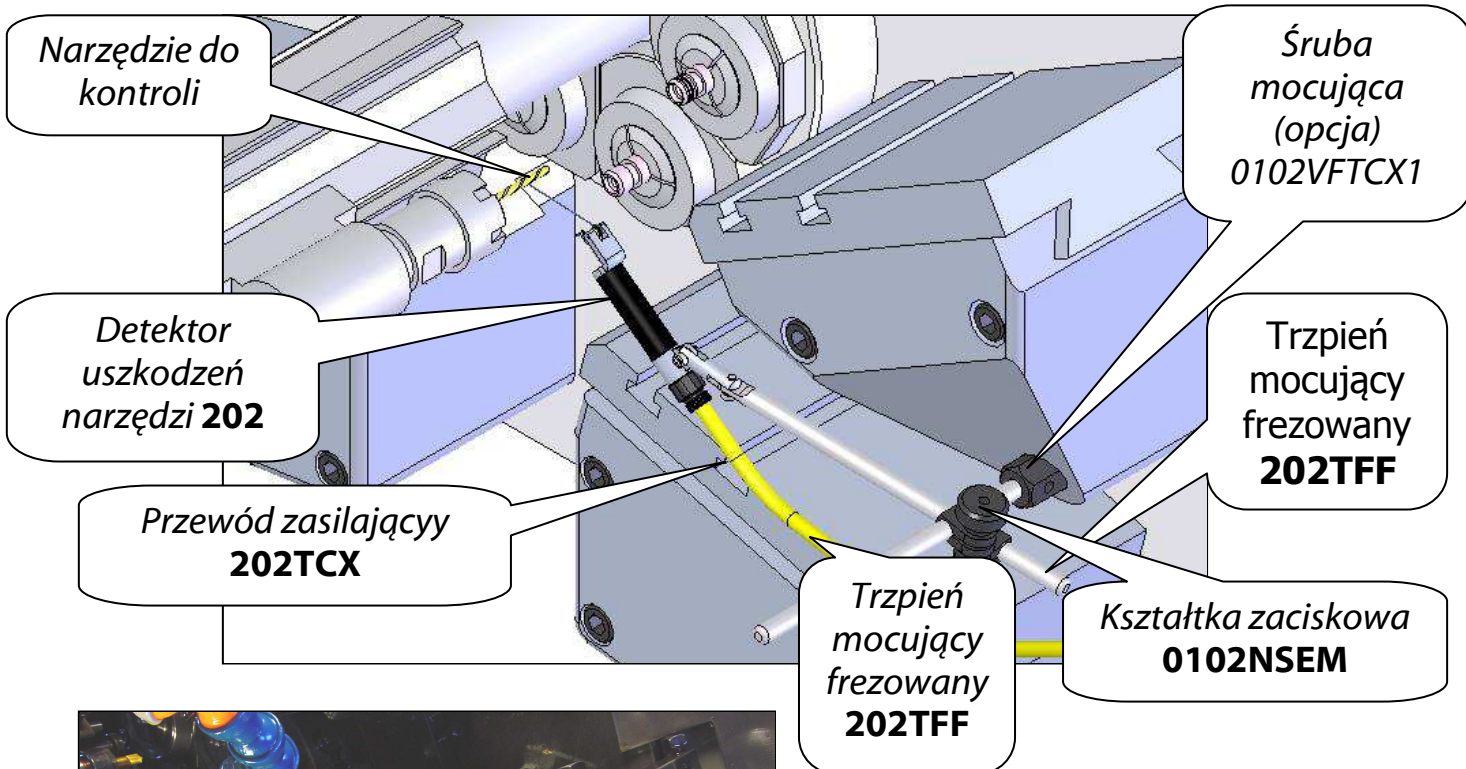


2gi przypadek: Narzędzie do skontrolowania jest uszkodzone.

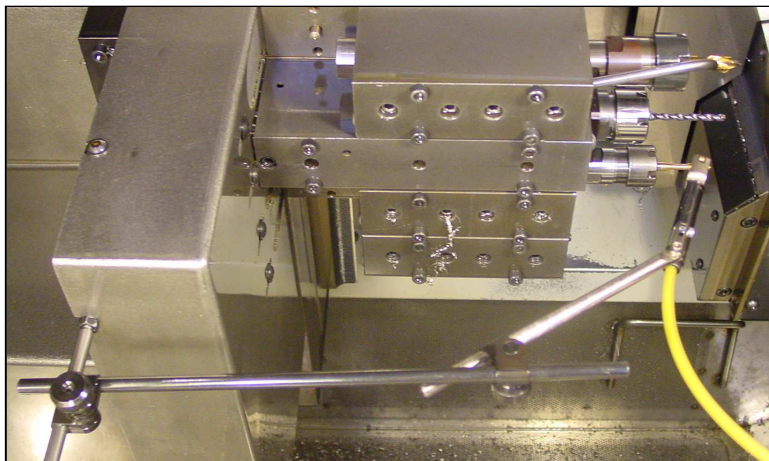
>Sonda dotykowa dochodzi do końca skoku. Presostat otrzymuje informację pneumatyczną «Narzędzie uszkodzone» i przekształca ją w sygnał elektryczny, w celu zatrzymania maszyny.



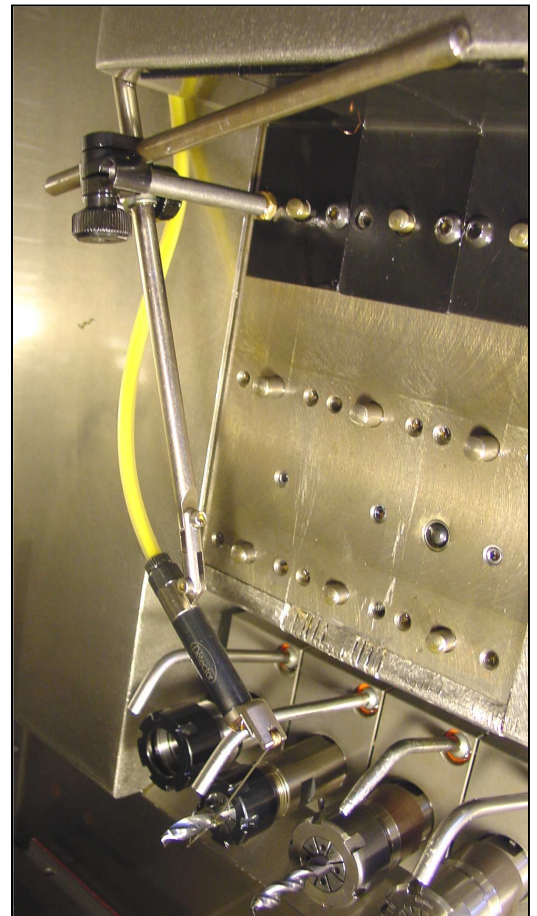
Detektory nie wymagają smarowania ani szczególnej konserwacji.

MONTAŻ I MOCOWANIE 202

Montaż na maszynie wielowrzecionowej



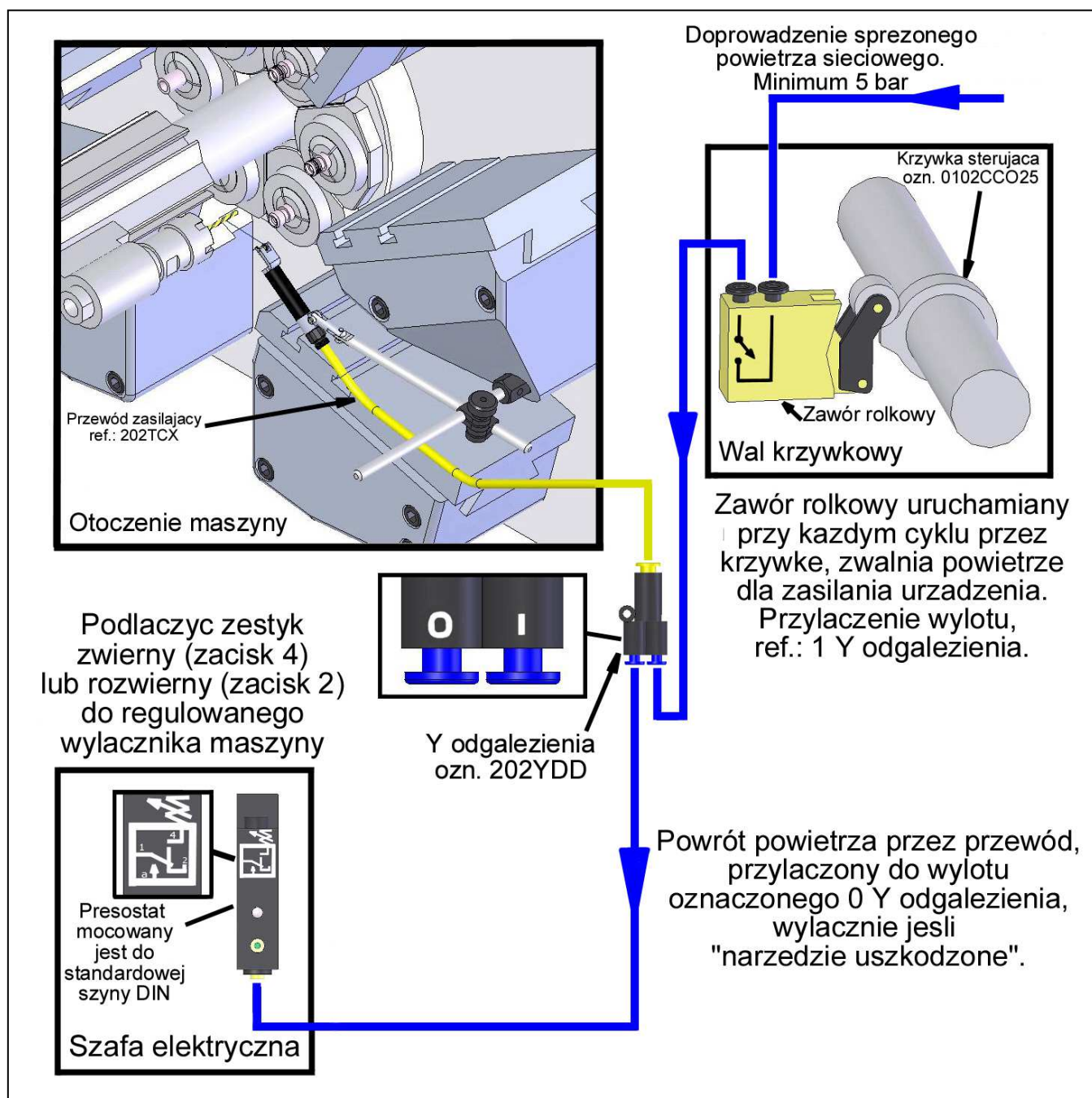
Montaż na maszynie jednowrzecionowej CNC



Montaż na maszynie jednowrzecionowej CNC

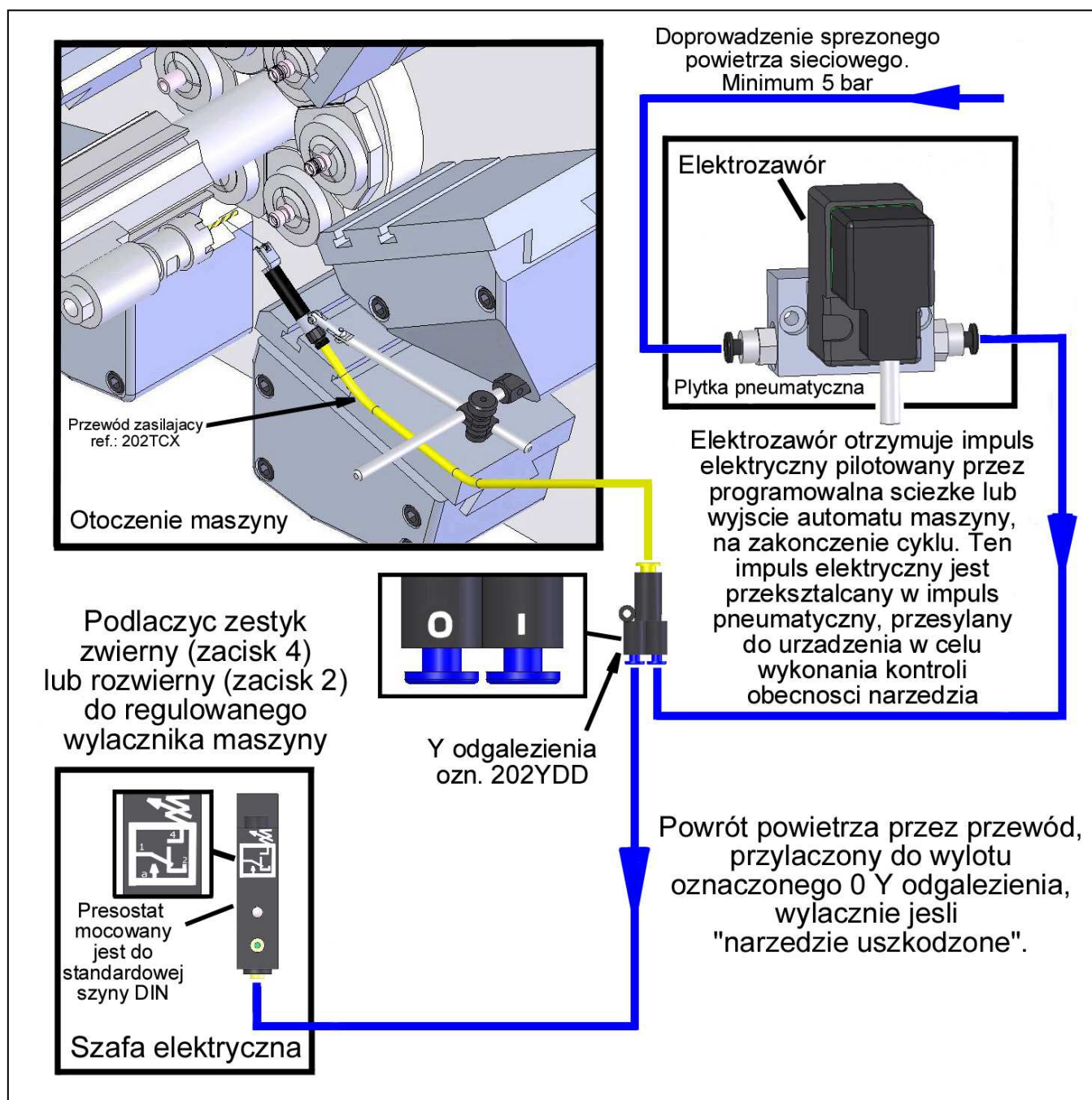
PRZYŁĄCZENIE PNEUMATYCZNO-ELEKTRYCZNE 202 NA MASZYNIE

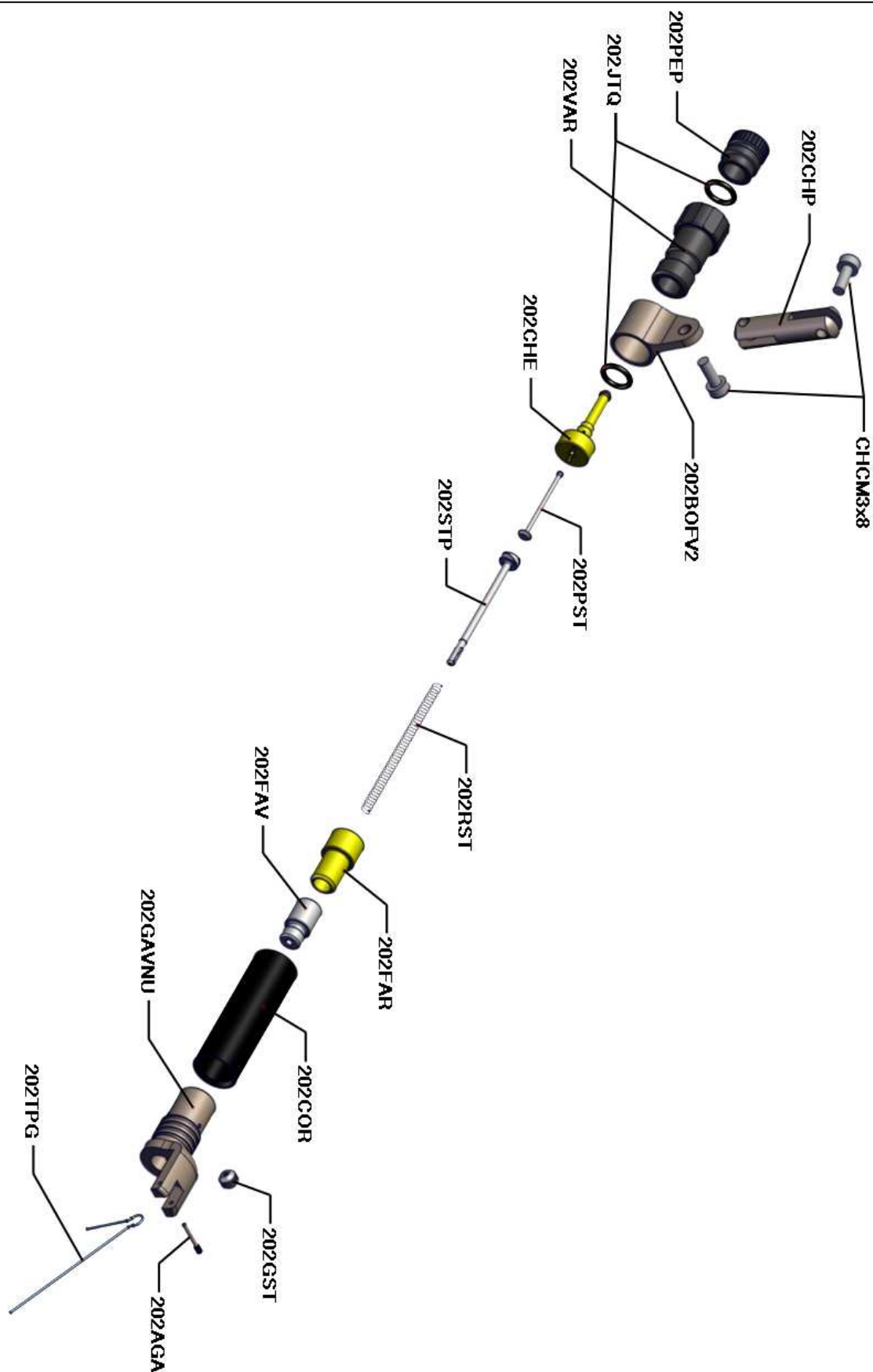
Sposób, w jaki powinien zostać przyłączony pneumatycznie i elektrycznie **detektor uszkodzeń narzędzi Typ 202** na tradycyjnej maszynie krzywkowej.



PRZYŁĄCZENIE PNEUMATYCZNO-ELEKTRYCZNE 202 NA MASZYNIE CNC

Sposób, w jaki powinien zostać przyłączony pneumatycznie i elektrycznie **detektor uszkodzeń narzędzi Typ 202** na maszynie sterowanej numerycznie **CNC**.



Części zamienne i akcesoria**Typ 202**



Producent

DETECTOR FRANCE

36 route des lacs – PAE des Jourdiés
74800 Saint Pierre en Faucigny - FRANCE

Tél : 00 33 (0)450 037 998

Fax : 00 33 (0)450 036 792

Email : commercial@detector-france.com

www.detector-france.com

INSBDOPL – indeks D