

Das Schaltmeßsystem E88 von MARPOSS dient zur Werkstückkontrolle auf CNC-Maschinen mit manuellem Werkzeugwechsel. Es kann zur Bestimmung des Werkstücknullpunkts, zum Ausrichten der Werkstückkoordinaten und zur dimensionellen Massaufnahme verwendet werden.

Die im Befestigungsstück des Schaltmeßkopfes integrierte Schnittstelle ermöglicht den direkten Anschluss an jede beliebige CNC-Steuerung.

Das System ist auf den gebräuchlichsten Steilkegeln montiert lieferbar und kann über einen optionellen Einstellflansch auf die Spindelachse ausgerichtet werden.

Die Leuchtdiode zur Statusanzeige des Schaltmeßkopfes erleichtert die Bedienung.

Durch das Spiralanschlußkabel ist das System im Arbeitsbereich problemlos verfahrbar.

Das System kann mit verschiedenen Mida-Schaltmeßköpfen eingesetzt werden und bietet somit vielfältige Anwendungsmöglichkeiten.

KONFIGURATIONEN DES SYSTEMS

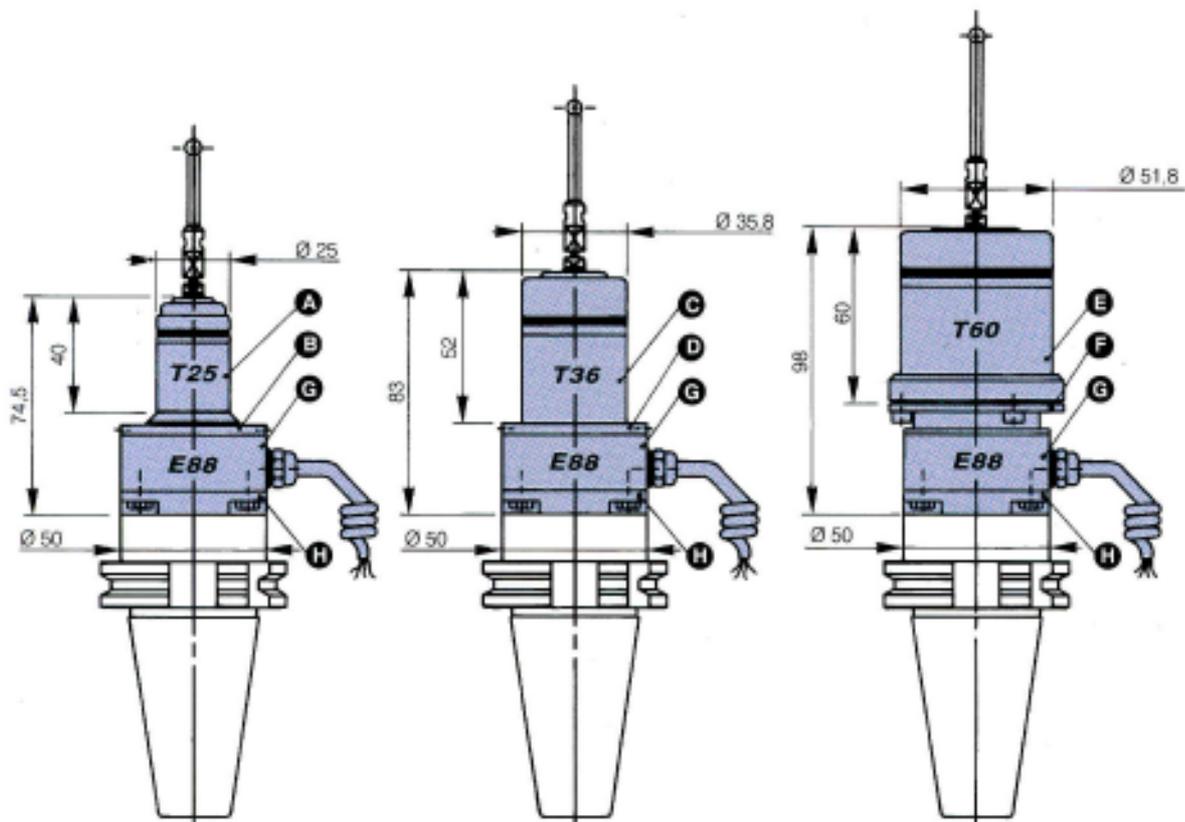


Abb.1

Die verschiedenen Konfigurationen (Abb. 1) bestehen aus:

A. chaltmeßkopf T25G Art. Nr. 3415335031 / Schaltmeßkopf TL25G Art. Nr. 3424306010 **B.** Flansch für T25/TL25 Art. Nr. 2019923021 **C.** Schaltmeßkopf T36G Art. Nr. 3415340050 **D.** Flansch für T36 Art. Nr. 2019923022 **E.** Schaltmeßkopf T60G Art. Nr. 3415345030 **F.** Flansch für T60 Art. Nr. 2019923023 **G.** Befestigungsstück E88 Art. Nr. 6871880000 **H.** Befestigungsflansch Art. Nr. 2019923025 (*)

(*) Alternativ kann das System mit Einstellflansch Art. Nr. 2919923002 geliefert werden. In diesem Fall ist das System 7mm länger.

Die Artikel Nummern des Systems sind:

	mit Schaltmeßkopf T25	mit Schaltmeßkopf TL25	mit Schaltmeßkopf T36	mit Schaltmeßkopf T60
mit Schaltmeßkopf T36	3M2000050	3M2800050	3M22000380	3M24000600
mit Einstellflansch	3M2000051	3M2800051	3M22000381	3M24000601

Die verfügbaren Tasterarme sind in einem sparaten Teilekatalog zusammengefaßt. Steilkegel und Stecker sind als Option lieferbar.

OPTIONEN

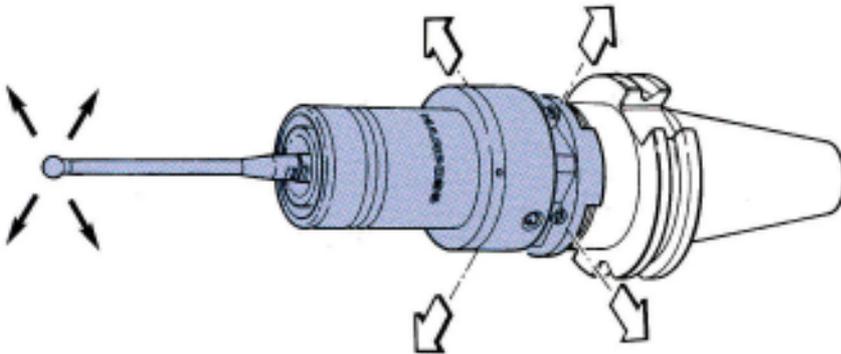


Abb.2

Einstellflansch

Der Flansch, Artikel Nr **2919923002** ermöglicht die Ausrichtung des Zentrums der Tasterarmkugel auf die Spindelachse (Abb.2). Zum Ausrichten dienen die vier Einstellschrauben seitlich am Flansch. Das System wird dann am Steilkegel befestigt. Kleinere Abweichungen können durch Kalibrierung in der Maschine ausgeglichen werden.

Steilkegel

Das Schaltmeßsystem E88 wird an entsprechend vorgerüsteten Steilkegeln mit zwei M4-Schrauben befestigt (Abb. 3):

- mit Einstellflansch (A)
 - mit Befestigungsflansch (B)
- Alternativ kann das System E88 auf Steilkegel verschiedener Art (BT, CAT, DIN 69871/A) und Abmessungen (30, 35, 40, 45, 50) montiert geliefert werden.

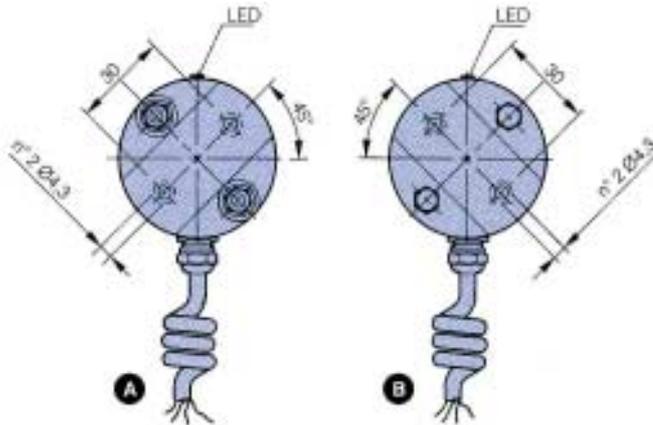


Abb.3

Steckverbinder

Die Verbindung mit der CNC-Steuerung über Steckverbinder IP67 ermöglicht einen schnellen Anschluß des Systems und sichert die notwendige Dichtheit (Abb. 4).

Der Stecker, Artikel Nr. **4140Q06100** ist gemäß Plan mit dem Spiralkabel zu verkabeln. Die Buchse, Artikel Nr. **4140Q06200** sollte in einem sauberen Bereich montiert werden. Ist das System nicht angeschlossen, kann es durch eine Schutzkappe, Artikel Nr. **4140Q00003** vor Kühlmittel und Spänen geschützt werden.

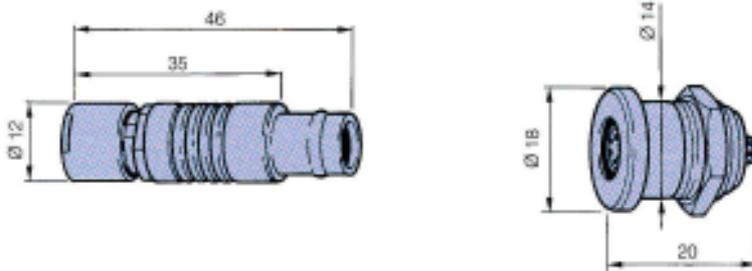


Abb.4

MECHANISCHE DATEN

System E88 mit Schaltmeßkopf	T25	TL25	T36	T60
Schaltmeßkopfsachsen	$\pm X, \pm Y, +Z$			
Unidirektionale Wiederholbarkeit (2 sigma) <i>bei einer Geschwindigkeit bis zu 600mm/min</i>	1 μm	1 μm	1 μm	1 μm
Meßkraft in X, Y	200 gf	90 gf	260 gf	280 gf
Meßkraft in Z	1200 gf	550 gf	1200 gf	1200 gf
Überlauf in X, Y	11,2 mm	11,2 mm	14,4 mm	22 mm
Überlauf in Z	4 mm	4 mm	4,2 mm	6,4 mm
Diese Angaben beziehen sich auf Tasterarmlängen von	35 mm	35 mm	40 mm	50 mm
Schutzart gemäß IEC-Normen	IP67	IP67	IP67	IP67
Gewicht des Systems	560 g	560 g	670 g	940 g

ELEKTRISCHE DATEN

Versorgungsspannung: 24 VDC nicht stabilisiert (18 - 30 V max)

Stromaufnahme: 30 mA max

Sicherungen: 62,5 mA (2 Stk.) - Artikel Nr. 4143706801

Ausgabe Meßkopfstatus:

Solid State Relais (SSR)

Spannung ± 50 V max, Strom ± 40 mA max

Statusanzeigediode Schaltmeßkopf und Stromversorgung:

Aus: Es liegt keine Versorgungsspannung an

Grün: System aktiv, Tasterarm in Ruhestellung

Orange: System aktiv, Tasterarm ausgelenkt

Ansprechzeit: 30 μs max

Elektrischer Anschluß.: Spiralkabel (750 mm in Ruhestellung, 2300 mm max)

Steckerverkabelung:

Der Status des Meßkopfausgangs kann je nach Polarität der Versorgung verändert werden (N.C. = Öffner / N.O. = Schliesser). Zur Sicherheit des Bedieners kann ein Signal für *SCHALTMESSKOPF ANGESCHLOSSEN* vorgesehen werden, das die Spindeldrehung sperrt, wenn das System E88 and der CNC-Steuerung angeschlossen ist.

LEITER	SIGNAL	
	N.C.-Konfiguration	N.C.-Konfiguration
GELB	SCHALTMESSKOPF ANGESCHLOSSEN (Source)	SCHALTMESSKOPF ANGESCHLOSSEN (Sink)
	24V	0V
ROT	SSR	SSR
BLAU	SSR	SSR
GRÜN	0V	24V
	SCHALTMESSKOPF ANGESCHLOSSEN (Sink)	SCHALTMESSKOPF ANGESCHLOSSEN (Source)

Die Abschirmung mit dem Steckergehäuse verbinden.



MARPOSS
www.marposs.com

D6E08800D0 - Änderungen vorbehalten
© Copyright 1995-2000 MARPOSS S.p.A. - Italien. Alle Rechte vorbehalten.

MARPOSS, das Marposs Symbol und die im vorliegenden Dokument verwendeten Bezeichnungen und Symbole für Marposs Produkte sind registrierte Markenzeichen oder Markenzeichen von Marposs in den USA oder anderen Ländern.

Marposs ist nach ISO 9001 zertifiziert, erhielt die EAQF 94 Qualifikation und die Ford Q1 Auszeichnung

