

SISTEMA DE MONITORIZACIÓN CONTINUA DE LOS ESFUERZOS DE LAS HERRAMIENTAS EN EL MECANIZADO

El CS2 - DF/SF, monitorizado de herramienta para el control de fuerzas de corte, permite monitorizar en tiempo real los siguientes fenómenos:

- Colisión
- Rotura herramienta
- Presencia de herramienta
- Detección de comienzo del mecanizado
- Desgaste herramienta

Los beneficios del uso de Tool Monitor Marposs, compensan con creces la inversión inicial, especialmente en lo referente al mecanizado de gran serie, aumentando considerablemente la productividad de la máquina y amortizando los costes de elaboración.

Calidad

El control continuado del estado de la herramienta y la precisión de las medidas obtenidas con el Tool Monitor Marposs, permiten mejorar el mecanizado y por consiguiente la geometría de la pieza.

Versatilidad

La disponibilidad de distintas posibilidades de conexión con la máquina herramienta permiten al Tool Monitor Marposs resolver aplicaciones de todo tipo. Gracias a sus reducidas dimensiones, y a los pocos componentes por instalar (sensor y CS155TMVI), es posible instalar el dispositivo cerca del husillo o de la herramienta por comprobar.

Ventajas

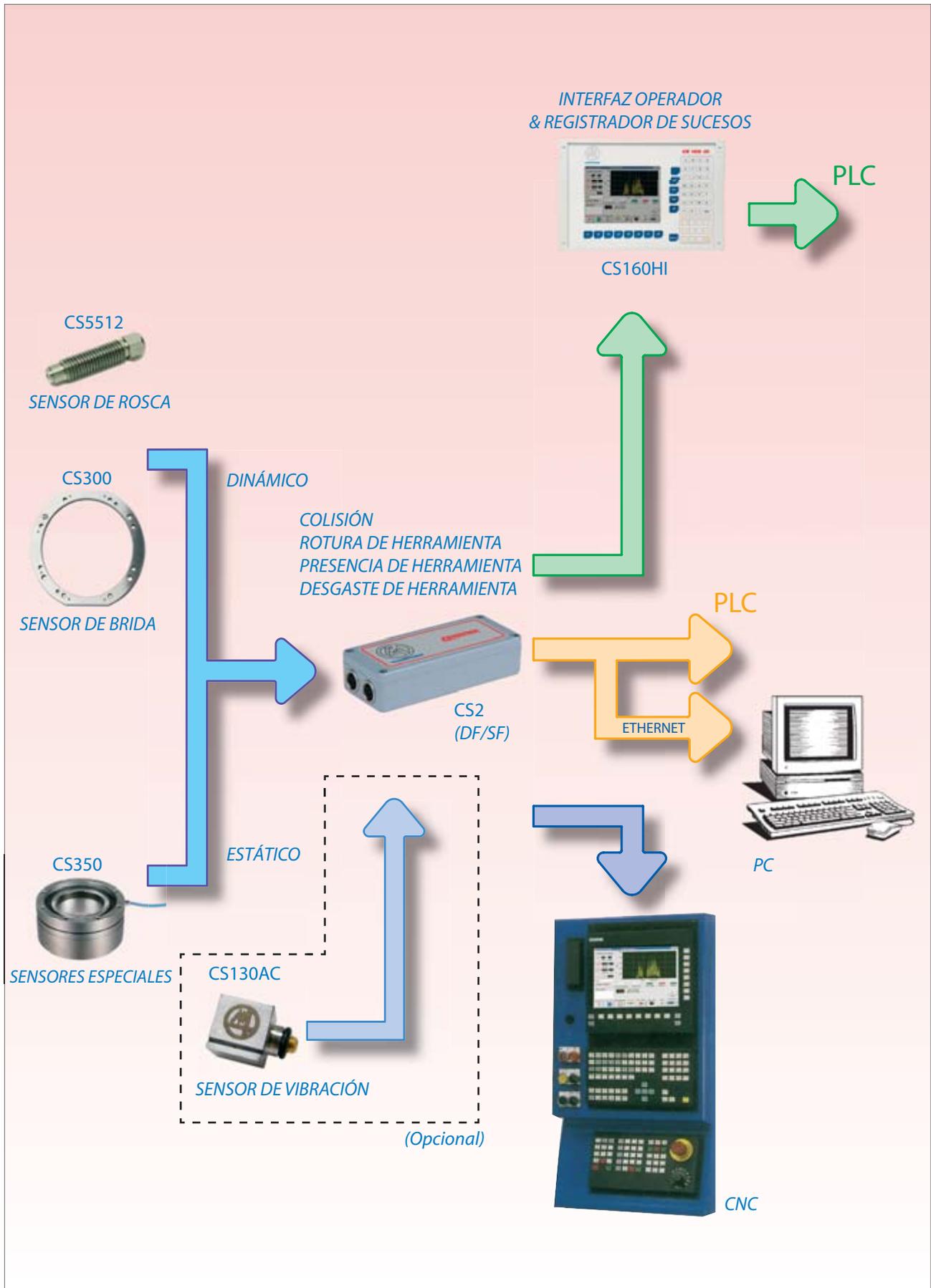
- Reducción de los tiempos muertos en el mecanizado
- Aprovechamiento máximo de la herramienta
- Mejora de la calidad de la pieza trabajada

Aplicaciones típicas

- Taladrado
- Fresado
- Tronzado
- Rectificado
- Punzonado
- Doblado
- Torneado
- Brochado
- Dentado
- Control adaptativo

El sistema

- Sondas Touch
- Sistemas de Transmisión
- Laser
- Software
- Brazos Control Herramienta
- Monitorización Proceso & Herramienta
- Accesorios

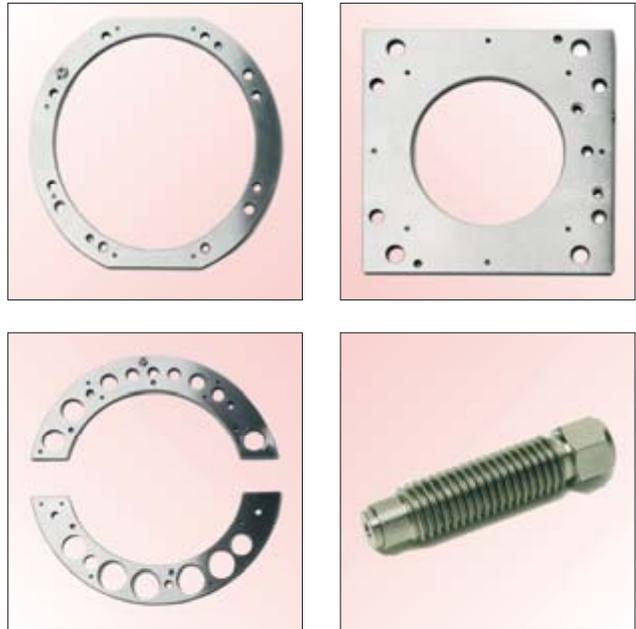


Sensores de fuerza dinámica

Los sensores de fuerza dinámica Marposs detectan las variaciones de fuerza que se ejercen en la herramienta durante el mecanizado. Gracias a su carácter piezoeléctrico el sensor no se resiente la carga de ajuste (precarga).

Este tipo de sensor es especialmente adecuado para el control de fenómenos como:

- Colisión
- Rotura de herramienta
- Detección de comienzo del mecanizado
- Monitorización del proceso de fresado



Sensores de fuerza estática

Los sensores de fuerza estática Marposs se utilizan cuando es necesario efectuar un control del valor absoluto de la fuerza ejercida; en especial:

- Control de la fuerza de corte en torneado durante elaboraciones de larga duración.
- Desgaste herramienta.
- Presencia herramienta.
- Optimización de los parámetros de corte en proceso.
- Monitorización de la fuerza de cierre de las contrapuntas.
- Control adaptativo de mecanizado.

Todos los sensores de fuerza Marposs gracias a sus dimensiones reducidas y personalizadas facilitan una instalación rápida y sencilla en todo tipo de máquina herramienta.



CS130AC

El CS130AC es un acelerómetro pequeño, compacto, y de gran precisión.

Gracias a sus reducidas dimensiones es posible colocarlo con suma facilidad, sin alterar la masa vibrante por controlar; además, puede aplicarse fácilmente en el interior de electrohusillos, motores, bombas, etc.

El acelerómetro Marposs está previsto sobre todo para el control de vibraciones causadas por partes giratorias (husillos) tanto en maquinaria para madera como maquinaria para metales.



Programación y gestión del dispositivo CS2 - DF/SF

El Tool Monitor es muy fácil de programar en cualquier aplicación usando el software suministrado con el equipo, directamente instalado en el Control Numérico, o bien por medio de un PC externo.

(Windows 95 o Sup. / Windows XP).

Posibilidad de funcionamiento con Caja Negra, memorización e historial de sucesos.

The screenshot displays the Marposs software interface with several key components:

- Data Table:** A table with columns: Date/Time, CH/AL, Maximum Value, Duration (ms), Level, and Duration Lev. It lists 20 cycles with various parameters.
- Channel 1 Cycle Setup:** A configuration window for Cycle 0 Parameters, including Level and Time settings, and a 'Delete Cycle' button.
- AL Level and Time Table:** A table for alarm levels and times, with columns for AL1 Level, AL1 Time, AL2 Level, AL2 Time, AL3 Level, and AL3 Time.
- Graph:** A line graph showing data for 'Ch 1 (SP)' with a scale from 0 to 100. The graph shows a fluctuating signal over time.
- Control Panel:** A bottom section with various indicators and settings, including 'Enabled', 'Max 40', 'Value 2', 'Collision', 'Alarm 1', 'Alarm 2', 'Alarm 3', 'AL Disabled', 'Cycle 5', 'Auto OK', 'Dynamic Levels', 'Coll Level 95', and 'Coll Time 5'. It also features the Marposs logo and 'CS2 v1.8'.



MARPOSS
www.marposs.com
www.midaprobing.com

La lista completa y al día de las direcciones está disponible en la web oficial de Marposs

D6C02500E0 - Edición 05/2006 - Las especificaciones están sujetas a modificaciones
© Copyright 2004-2006 MARPOSS S.p.A. (Italy) - Todos los derechos reservados.

MARPOSS, ® y otros nombres y/o signos de los productos Marposs, citados o mostrados en el presente documento, son marcas registradas o marcas de Marposs en los Estados Unidos y en otros Países. Eventuales derechos a terceros sobre marcas o marcas registradas citadas en el presente documento les son reconocidos a los correspondientes titulares.

Marposs tiene un sistema integrado de Gestión Empresarial para la calidad, el entorno ambiental y la seguridad, constatado por las certificaciones ISO 9001, ISO 14001 y OHSAS 18001. Marposs además ha conseguido el título EAQF 94 y el Q1-Award.

