



CONTROLLO DELLA POTENZA

Il CS2PW è un sistema che monitorizza continuamente gli sforzi esercitati dall'utensile durante la lavorazione. Questo controllo si basa sulla misurazione della potenza assorbita da azionamenti e/o dal mandrino. Monitorare la potenza è particolarmente efficace nelle lavorazioni ad esportazione di truciolo eseguite con utensili in rotazione.

Il CS2PW si propone di monitorare in real-time i seguenti fenomeni:

- Rottura utensile.
- Usura utensile.
- Presenza utensile.
- Sovraccarico.
- Perdita di carico.
- Controllo adattativi della lavorazione.

I benefici ottenuti dall'impiego del Power Monitor Marposs, compensano largamente l'investimento fatto, aumentando considerevolmente la produttività della macchina e abbattendo i costi di lavorazione.

Qualità

Il continuo controllo dello stato dell'utensile e l'accuratezza delle misure ottenibili con il tool monitor Marposs, permettono di migliorare la lavorazione e quindi la geometria del pezzo.

Versatilità

La disponibilità di diverse soluzioni d'interfacciamento con la macchina utensile permette al tool monitor Marposs di risolvere applicazione di ogni tipo.

Vantaggi

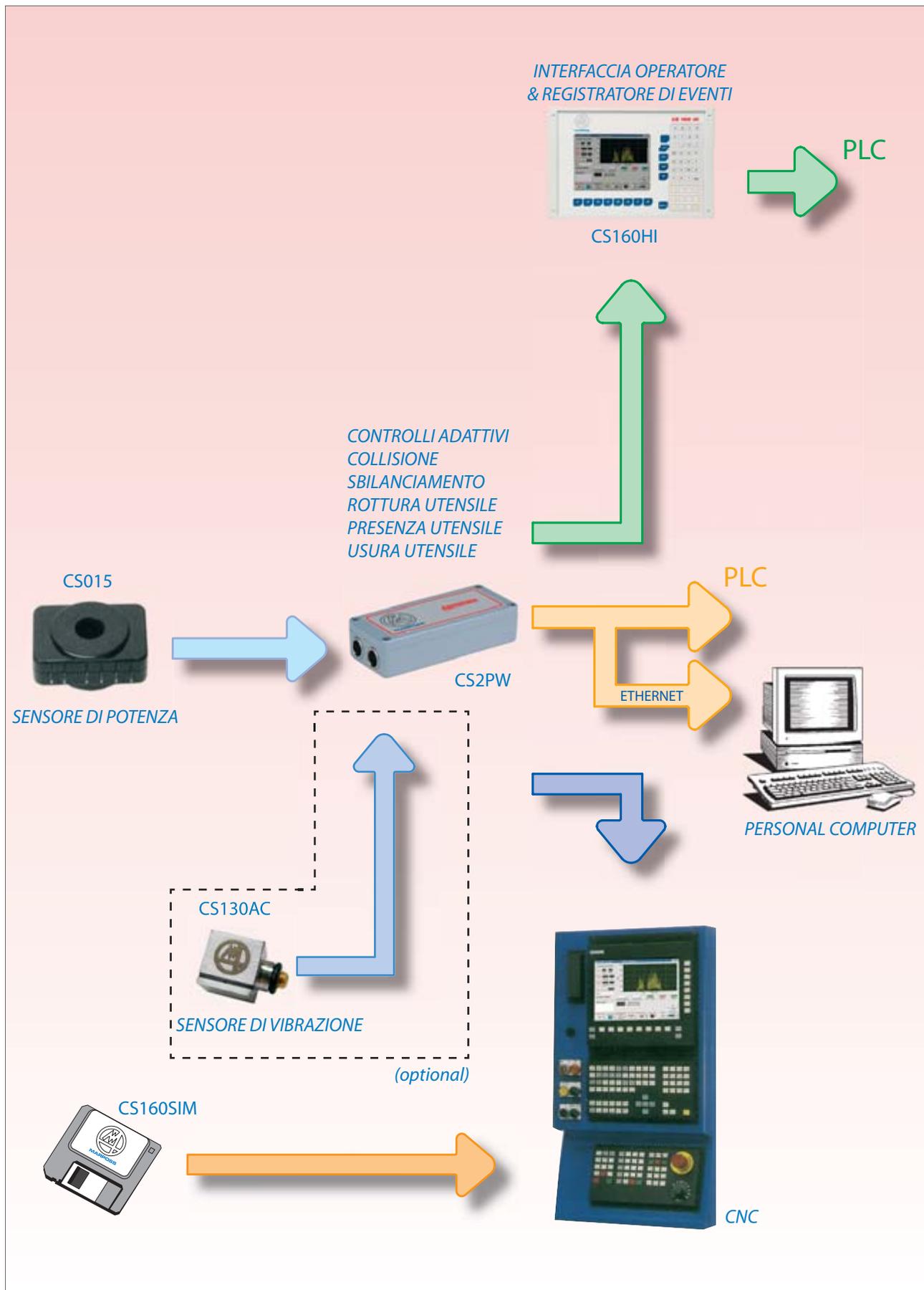
- Riduzione dei tempi passivi di lavorazione
- Sfruttamento massimo dell'utensile
- Miglioramento della qualità del pezzo lavorato

Applicazioni tipiche

- Foratura
- Fresatura
- Rettifica
- Maschiatura
- Controllo adattivo

Il sistema

- Sonde Touch
- Sistemi di Trasmissione
- Laser
- Software
- Bracci Controllo Utensile
- Monitoraggio Processo & Utensile
- Accessori



Sensori di potenza

I sensori di potenza Marposs misurano la potenza assorbita dal mandrino.

L'impiego di questi sensori rende estremamente facile e veloce l'installazione sia su macchine nuove che su macchine esistenti (retrofitting)

Questi tipi di sensori sono particolarmente efficaci nelle lavorazioni ad esportazione di truciolo; eseguito con utensili in rotazione.

Parametri controllabili:

- Usura utensile.
- Presenza utensile.
- Controllo adattativi della lavorazione.
- Eccessivo carico.
- Perdita carico.



CS130AC

Il CS130AC è un accelerometro piccolo compatto e di grande precisione.

Grazie alle sue ridotte dimensioni è possibile applicarlo con estrema facilità, senza alterare la massa vibrante da controllare; inoltre, è facilmente applicabile all'interno di elettromandrini, motori, pompe, ecc.

L'accelerometro Marposs è particolarmente adatto al controllo di vibrazioni causate da parti rotanti (mandrini) sia su macchine per la lavorazione del legno che su macchine per la lavorazione di metalli.



Monitoraggio senza sensori e senza hardware esterno

Il sistema CS2SIM Marposs è un Tool Monitor completamente software che viene installato direttamente sul Controllo Numerico come applicazione OEM.

Tale sistema legge direttamente dalla macchina i valori di potenza degli azionamenti o dei mandrini, invia e riceve i dati (allarmi, selezione cicli ecc.) direttamente dal C.N. o PLC mediante protocollo software OPC.

I benefici che si ottengono con questo tipo di Tool Monitor sono:

- Misurazione estremamente precisa della potenza da controllare.
- Completa assenza di Hardware esterno: eliminazioni elettroniche e cablaggio cavi.
- Riduzione a zero del tempo di installazione.



Programmazione e gestione del dispositivo CS2PW

Il CS2PW tool monitor si programma in tutte le sue parti in modo molto semplice, mediante un software in dotazione, direttamente installato nel Controllo Numerico, oppure mediante un PC esterno.

(Windows 95 o Sup. / Windows XP).

The screenshot displays the CS2PW 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 data points for various channels.
- Channel 1 Cycle Setup:** A configuration window for Cycle 0 Parameters, including Level and Time settings, and a 'Delete Cycle' button.
- Cycle Modification Table:** A table for setting AL1 Level, AL1 Time, AL2 Level, AL2 Time, AL3 Level, and AL3 Time for 10 cycles.
- Waveform Graph:** A graph showing Amplitude vs. Time (3 Sec./div) for Ch 1 (PW), with a peak value of 7.60 and a current value of 1.52.
- Control Panel:** A bottom section with status indicators (Enabled, Collision, Alarm 1-3, AL Disabled) and parameter settings for Cycle (4), Auto OK, Dist. Levels (A1: 9.00, A2: 4.48, A3: 1.00), T1 (20), T2 (300), T3 (5000), Coll. Level (15.00), and Coll. Time (5).



MARPOSS
www.marposs.com
www.midaprobing.com

La lista completa e aggiornata degli indirizzi è disponibile nel sito ufficiale Marposs.

D6C0260010 - Edizione 05/2006 - Specifiche soggette a modifiche.
© Copyright 2004-2006 MARPOSS S.p.A. (Italy) - Tutti i diritti riservati.

MARPOSS, ® e altri nomi/segni, relativi a prodotti Marposs, citati o mostrati nel presente documento sono marchi registrati o marchi di Marposs negli Stati Uniti e in altri Paesi. Eventuali diritti di terzi su marchi o marchi registrati citati nel presente documento vengono riconosciuti ai rispettivi titolari.

Marposs ha un sistema integrato di Gestione Aziendale per la qualità, l'ambiente e la sicurezza, attestato dalle certificazioni ISO 9001, ISO 14001 ed OHSAS 18001. Marposs ha inoltre ottenuto la qualifica EAQF 94 ed il Q1-Award.

