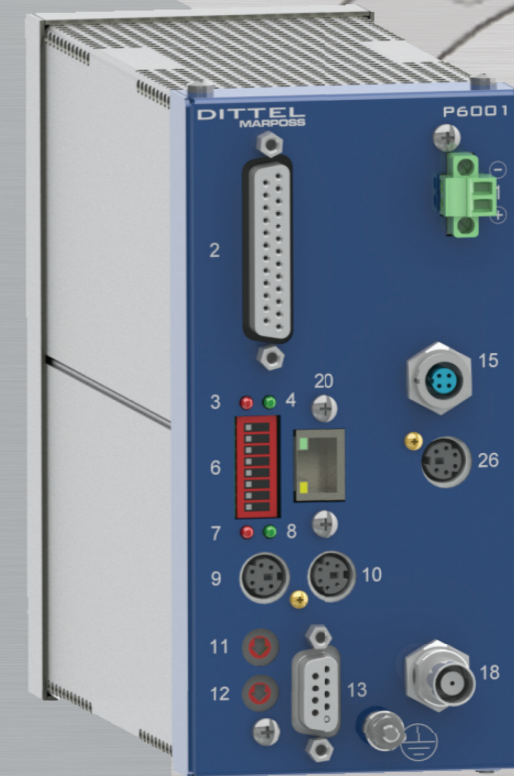


DITTEL
MARPOSS

P6001FD
Manuelles
Ein-Ebenen Auswuchten



Dittel Messtechnik GmbH
Erpfinger Straße 36
86899 Landsberg am Lech
Germany

Tel.: +49 (0)81 91 3351-0
Fax: +49 (0)81 91 3351-49
info@dittel.marposs.com
www.dittel.com

MARPOSS



Marposs in the world:
www.marposs.com/addresses

Visit the
www.dittel.com website





Manuelles Ein-Ebenen Auswuchten

- rotierende Werkstücktische mit niedrigem Drehzahlbereich
- aufgespannte unsymmetrische Werkstücke
- Fräs- und (vertikale) Drehmaschinen

Unwucht ist die häufigste Ursache von unzulässigen Maschinenschwingungen an Werkzeugmaschinen. Abhilfe verschaffen ausgewuchtete Werkzeugtische und -spindeln.

Was im Schleifbereich seit Jahrzehnten Standard ist, wird für Kombimaschinen (Fräs- und Drehmaschinen) sowie Vertikal-Drehmaschinen immer wichtiger - vor allem bei der Bearbeitung von nicht symmetrischen Werkstücken. Ein schwingungsarmer Lauf erhöht die Standzeit der Lager und Werkzeuge und es werden höhere Oberflächengenauigkeiten bei der Bearbeitung erzielt.

Das neue Gerät P6001 FD aus der Gerätefamilie P6000 wurde speziell für den Einsatz an Werkzeugmaschinen mit einer niedrigen Drehzahl entwickelt.

Beim „Vorwuchten“ (Betriebsauswuchten) wird dabei die Unwucht in einer Ebene an der laufenden Maschine ermittelt und durch Anbringen fest vordefinierter Massen in der Werkstückaufnahme gewuchtet.

Zur Berechnung verwendet das P6001 FD fest definierte Ausgleichsgewichte, die in einer frei einstellbaren Tabelle hinterlegt sind. Bei der

Festortmethode werden 2-3 Gewichte kreisförmig auf gekennzeichneten Positionen (max. 24 Festorte) angebracht. Das Gerät bietet eine ständige Unwuchtüberwachung des Rotors bei Betriebsdrehzahl.

Auf der Maschinensteuerung, einem Windows-PC oder auch über die kundenspezifische Software-Oberfläche werden die Funktionen des P6001 FD angezeigt, bedient und eingestellt. Für die Signale zur Steuerung steht eine Profibus- sowie eine serielle Schnittstelle zur Verfügung.



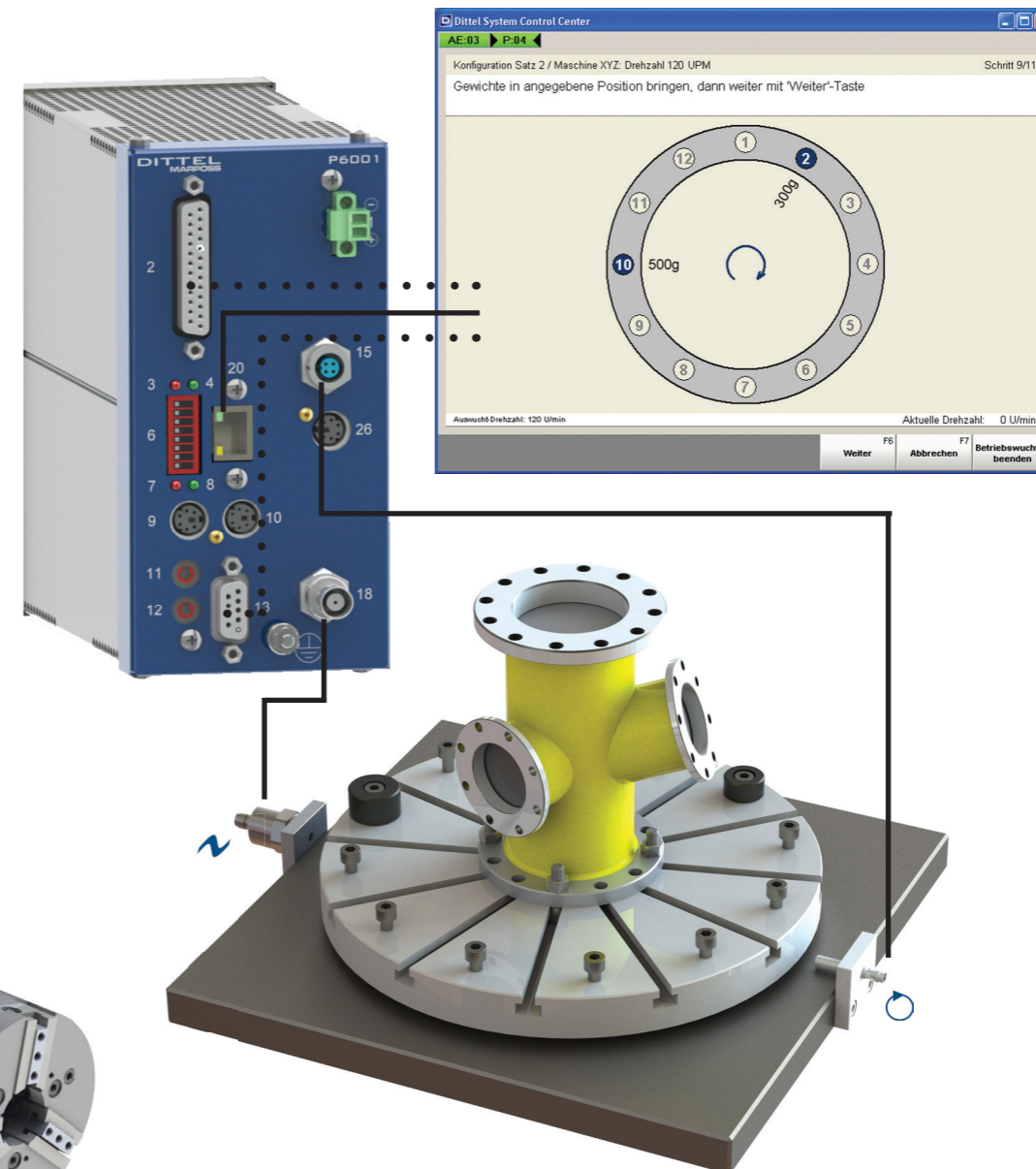
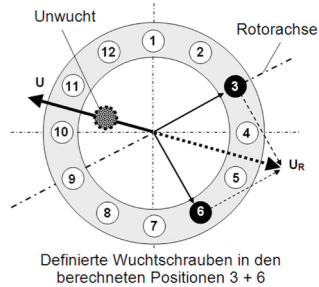
Spreizwinkel-methode

Festort-methode

Massentabelle	
	Gewichte
G 1	100.00 g
G 2	200.00 g
G 3	300.00 g
G 4	400.00 g
G 5	500.00 g
G 6	600.00 g
G 7	700.00 g
G 8	800.00 g
G 9	900.00 g
G 10	1000.00 g
G 11	2000.00 g

Betriebswuchten mit der Festortmethode:

Kompensation der Unwucht durch Einschrauben von definierten Massen (z.B. Schrauben, Massegewichte) an vorgegebenen Orten. Maximal sind 24 Festorte möglich mit 2-3 Ausgleichsgewichten.



Besonderheiten

Drehzahlgefilterte Unwuchtüberwachung im Drehzahlbereich 80-6000 1/min

Kontinuierliche Unwuchtüberwachung

Intelligente grafische Benutzerführung und individuell anpassbare Anzeigefenster

Profibus und statische Schnittstelle zur Maschinenüberwachung

Visualisierung durch Ethernetschnittstelle

Einfache Softwareintegration

Problemlose Wiederherstellung des Betriebszustandes im Servicefall (Serviceeinbetriebnahme)

Individuell anpassbare Zugriffsebenen