

ISTRUZIONI

1. Sommario

Il tastatore utensile della serie GZ-66 è un tastatore dedicato alle macchine CNC.
Può essere utilizzato per rilevare l'usura o la rottura dell'utensile.
Il suo utilizzo principale è quello di “misurare” la lunghezza dell'utensile utilizzato.

2. Struttura, dimensioni e caratteristiche principali

Si prega di fare riferimento al disegno tecnico dell'utensile.

3. Considerazioni speciali

Velocità tastatura: 50-200 mm / min o meno.
La punta dell'utensile deve posare al centro della superficie del tastatore.
Garantire il parallelismo dopo l'installazione.
Utilizzare il dispositivo di soffiaggio in modo normale.

4. Considerazioni sull'installazione

(1) Meccanica

- *Il tastatore va installato in un punto della macchina in cui non si effettuano lavorazioni così da mantenere la superficie pulita.*
- *Assicurarsi di installare il tastatore in modo corretto prima del suo utilizzo.*
- *L'installazione va effettuata su una buona superficie di supporto
(La base viene installata attraverso delle viti a brugola M4, le dimensioni delle viti per l'installazione si riferiscono al disegno)*

(2) Elettrico

- *Prima del collegamento elettrico assicurarsi della potenza nominale in entrata.*

(3) Tubi dell'aria

- *I connettori da utilizzare devono avere diametro esterno 4 mm e diametro interno 2,5 mm*

1. Avvertenze d'utilizzo

- Le modalità per l'impostazione del setter sono mostrate nella figura 1-1
- La superficie di contatto del presetter deve essere verticalmente abbassato
- Non affondare troppo l'utensile sulla superficie del presetting in quanto si potrebbe danneggiare (Corsa 5 mm)
- La velocità di tastatura è correlata alla velocità di risposta della macchina, quindi bisogna impostare la velocità specificata.

La velocità di tastatura consigliata è di 50 : 500 mm / min.

Ripetibilità 0,002 mm (la velocità di risposta del sistema di controllo meccanico è di 0,5 m/sec o poco più)

- Non rilasciare immediatamente la superficie di contatto del presetter in quanto si potrebbe danneggiare la struttura interna.
- Una volta effettuato il presetting dell'utensile è necessario alzare l'utensile verticalmente e poi muoverlo lateralmente in quanto potrebbe danneggiare il tastatore.

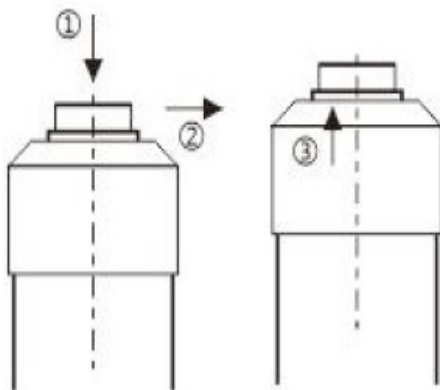


Fig. 1-1

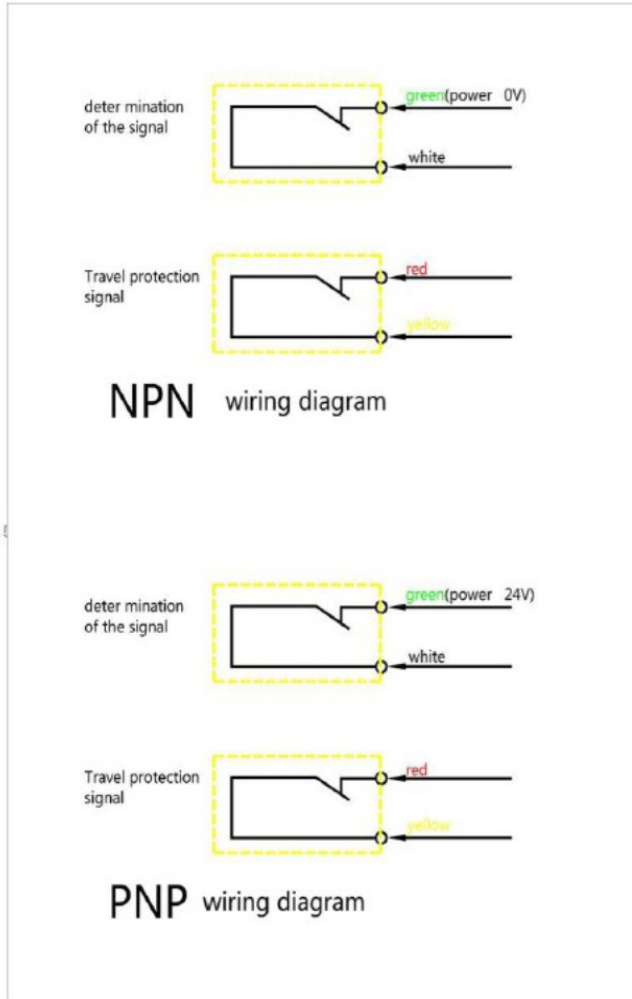
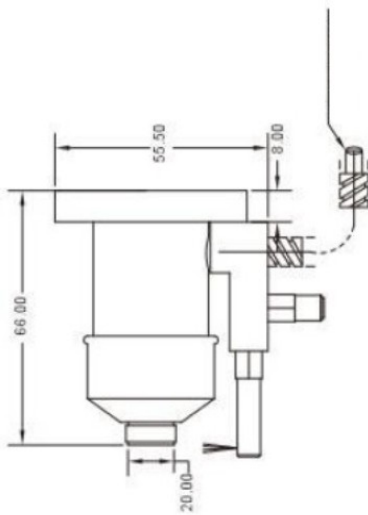
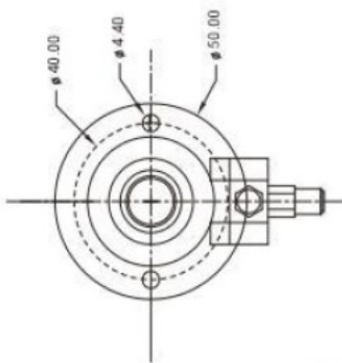
1. Pulizia della superficie di contatto

E' necessario pulire la superficie di contatto da qualsiasi materiale quando il "soffio d'aria" non funziona.

2. Metodo di conferma del segnale in uscita

Segnale di misurazione: normalmente aperto (NO)

Segnale di superamento: normalmente chiuso (NC)



Wiring diagram

function	No.(left to right)	color	spec.	
Measuring signal	1	green	24v	Voltage:10-30V Current:10-20mA
	2	white	Setting signal	
Over-travel signal	3	red		
	4	yellow		