MMG Service srl - Via Don Minzoni, 20
97013 Comiso (RG) – Italy - P. IVA: IT 01600260887
info@amastone.it - www.amastone.it
Tel: +39 320 9749150

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*

MMG Service srl - Via Don Minzoni, 20
97013 Comiso (RG) – Italy - P. IVA: IT 01600260887
info@amastone.it - www.amastone.it
Tel: +39 320 9749150

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.

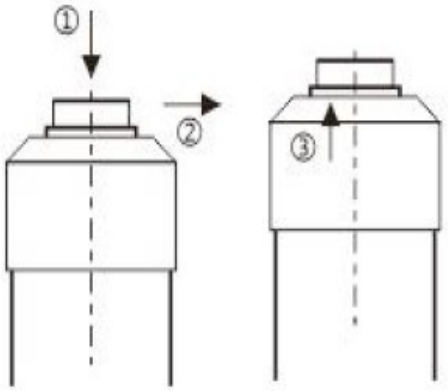
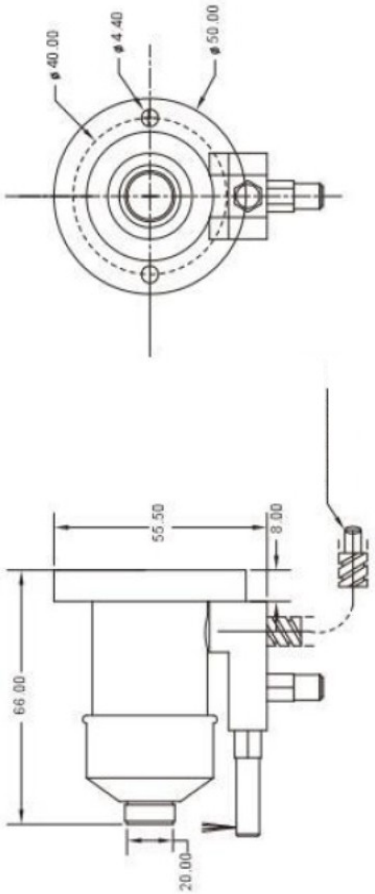


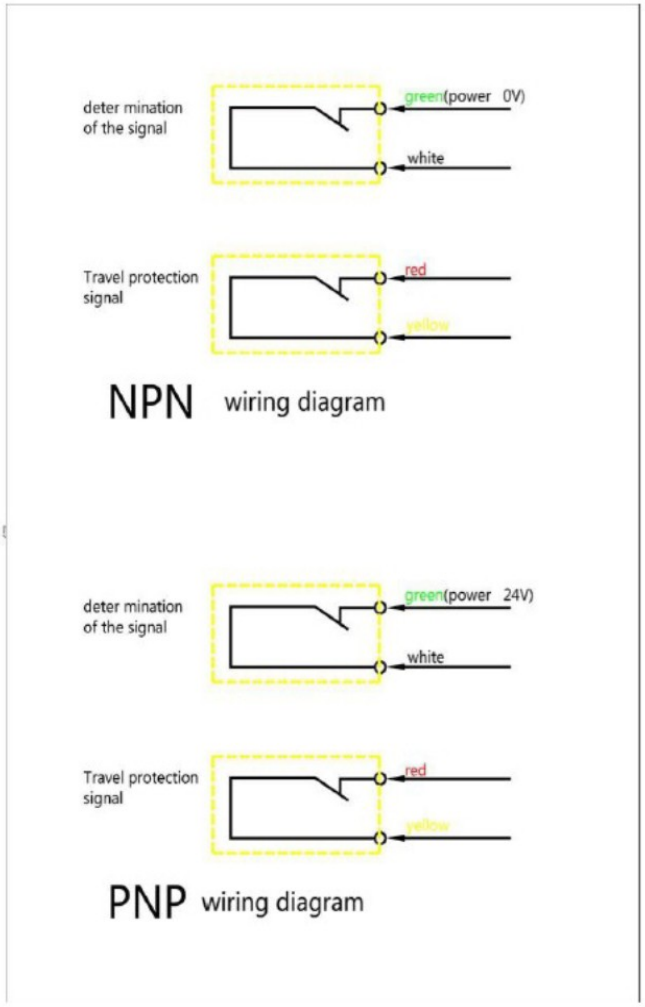
图1-1

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 chiuso (NC)
   Segnale di superamento: normalmente chiuso (NC)

MMG Service srl - Via Don Minzoni, 20
97013 Comiso (RG) – Italy - P. IVA: IT 01600260887
info@amastone.it - www.amastone.it
Tel: +39 320 9749150





Wiring diagram

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