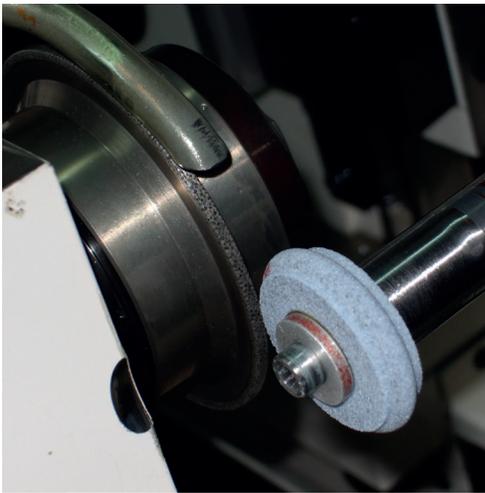


VM9-TD

AMPLIFICADOR PARA LA DETECCIÓN DE CONTACTO
EN RECTIFICADORAS



Sistema de control de contacto para máquinas herramientas, basado en el uso de sensores de emisión acústica (AE). Está diseñado para aplicaciones sencillas y económicas, y permite:

- Identificar el momento de finalización del corte en aire (función GAP)
- Monitorizar en modo preventivo (función Anti-CRASH)
- Controlar el proceso de reavivado (diamantado)

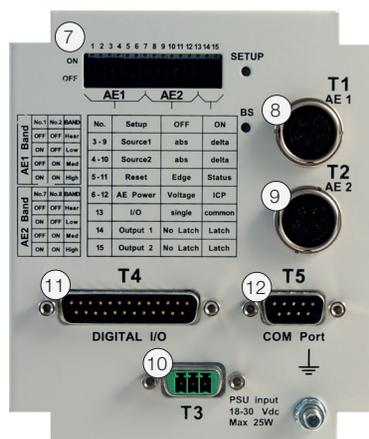
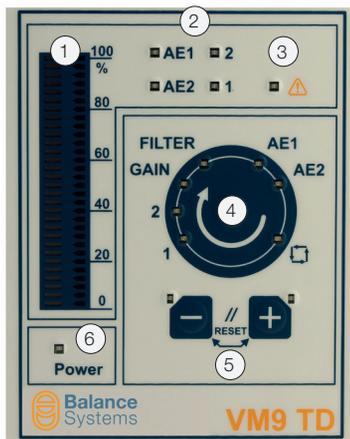
Características

- Gestión de 2 canales independientes por sensores AE
- Integración con el control de la máquina para seguridad
- Amplia gama de sensores AE (montaje fijo o rotatorio en el mandrino)
- Indicador de señal con barra de led
- 2 umbrales de control (final del corte en aire y anti-colisión) con procesamiento de las señales instantáneas y diferenciales

Ventajas

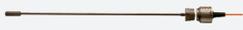
- Reduce los tiempos de ciclo
- Contribuye a la seguridad y reduce los costes de mantenimiento
- Prolonga la vida de las herramientas (ej. muela y diamantadores)
- No requiere supervisión
- Integrable en cada arquitectura de máquina ya sea nueva como reconvertida

Configuración



- ① Barra led de indicación nivel emisión acústica
- ② Indicadores led de los límites de contacto programados
- ③ Señalización del estado de funcionamiento
- ④ Selector de setup parámetros y modo de funcionamiento
- ⑤ Teclado multifunción
- ⑥ Indicador led de correcta alimentación
- ⑦ Dip switch de configuración hardware y software
- ⑧ [T1] Entrada sensor de emisión acústica No.1
- ⑨ [T2] Entrada sensor de emisión acústica No.2
- ⑩ [T3] Alimentación
- ⑪ [T4] Interface I/O digitales
- ⑫ [T5] Interface seriale RS232 (para servicio)

Gama de sensores de Emisión Acústica (AE)

Tipo		Montaje
	AE Ultrasonic	Fijo (mesa, cuerpo cabezal pieza, cuerpo contrapunto, cuerpo diamantador, cuerpo mandrino, etc.)
	AE Single Point	Fijo (mesa, cuerpo cabezal pieza, cuerpo contrapunto, cuerpo diamantador, cuerpo mandrino, etc.)
	AE nose (sin contacto)	Nariz mandrino (Mandrino rectificados externos o internos, mandrino diamantador, etc.)
	AE Built-in (sin contacto)	Interno mandrino (Mandrino rectificados externos o internos, mandrino diamantador, etc.)
	AE Ring (sin contacto)	Externo coaxial al rotor (Mandrino rectificados externos o internos, mandrino diamantador, cabezal pieza, contrapunto, etc.)
	AE Fluid	Estático a través de líquido refrigerante filtrado (zona de rectificado, zona de diamantado, etc.)

Datos Técnicos

Versiones	Rack y sobremesa
Alimentación	18-30 Vdc – max 30 W
No. canales para sensores AE	2
Bandas de frecuencia de trabajo	4 - Programables 1 kHz – 1 MHz
Tipo de elaboración	Instantáneo / diferencial con filtros programables
Controles	Final del corte en aire y anti-crash
Límites de control	Programables
Interface con PLC/CNC para gestión automática	I/O digitales, 24V sink-source opto-aislados, conector 25 polos D-Sub
Tiempo de conmutación de las salidas	< 1 ms
Modalidad de señalización de las salidas	Latch / No latch
Temperatura de uso	0..55° C
Rango humedad relativa de uso	0..98 % sin condensación
Grado de protección (IEC 60529)	IP54 (anterior - panel) – IP20 (posterior)
Teclado	Multifunción 3 teclas
Display	Indicadores a barra led
Interface serial (para servicio)	RS232
Medidas (alto x ancho x fondo)	108 x 133 x 78 mm
Peso	1 kg



UNI EN ISO 9001

Especificaciones sujetas a modificación sin previo aviso. © 2016 | 04 | Balance Systems S.r.l.

Distribuidor:

Balance Systems S.r.l.
 Via Roberto Ruffilli, 8/10
 20060 Pessano con Bornago
 (Milan) - Italy
 Tel. (+39) 02.9504955
 Fax (+39) 02.9504977
 info@balancesystems.it
 www.balancesystems.com

