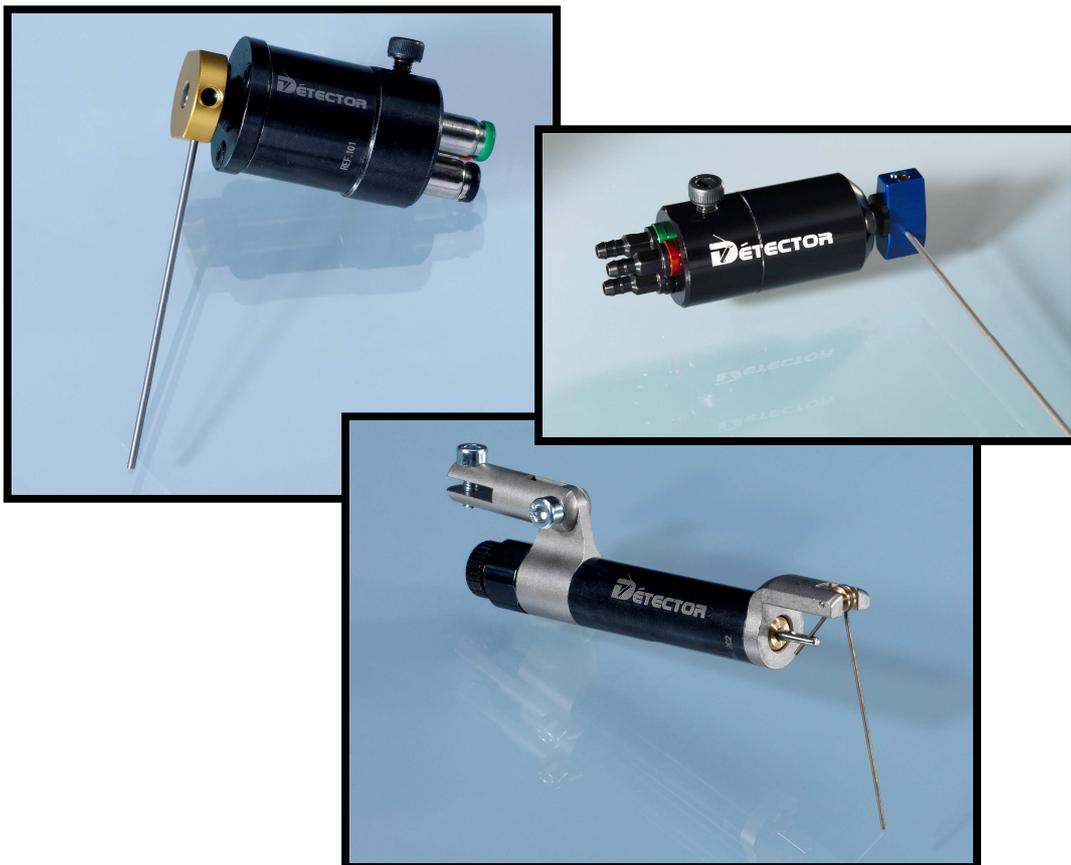
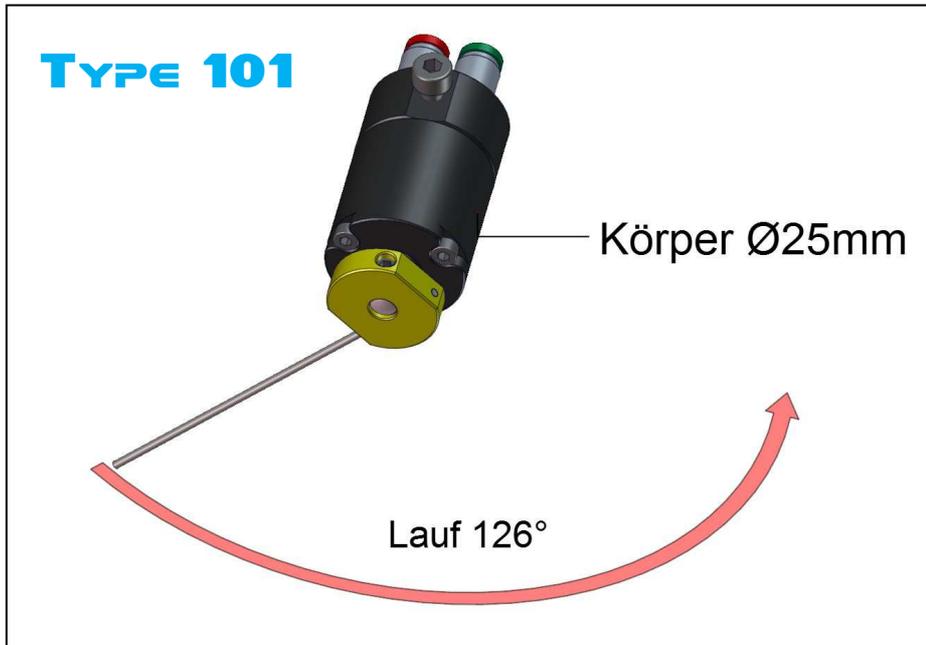


Installations und bedienungsanleitung Werkzeugbruchüberwachung



Diese Geräte werden völlig pneumatisch angetrieben und zeigen durch einen Stabkontakt Werkzeugpräsenz an. Sie passen zu allen Arten von Maschinen, ob herkömmliche Automatik oder CNC Systeme.

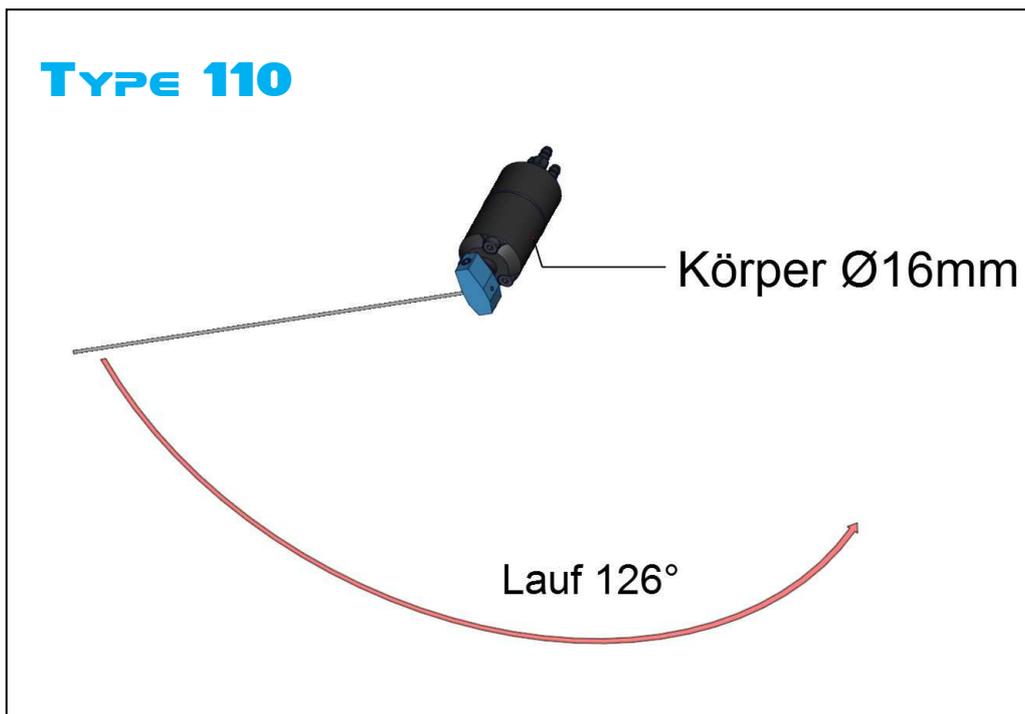
- Typ **101** für Werkzeug mit Durchmesser über 1,5mm



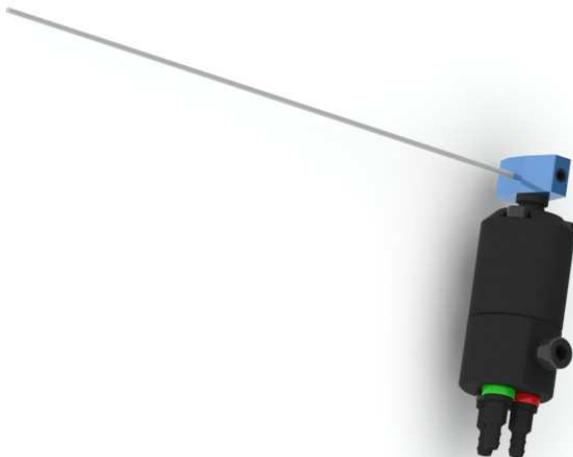
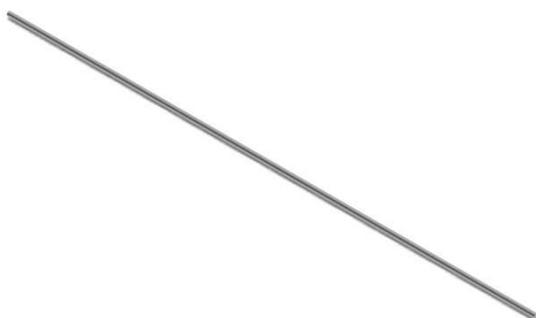
- Drehbare Ausführung:
der Apparat bewegt sich parallel zur Achse des Kontrollteils.

- Anschluss mit 2 Leitungen: 1 Leitung für den Kontrollimpuls am Zyklusende und 1 Leitung zur Information "Werkzeugbruch"

- Typ **110** für Werkzeug mit Durchmesser über 0,5mm



KOFFER MIT GESAMTSATZ Typ 1011 Apparat Typ **101** oder **D101**1 gefräster Stab **101TFF**1 glatter Stab **0102TFL**1 Anziehnuss **0102NSEVV2**1 Druckregler **0102PST**1 zusätzl. Fühlstab **101TPG080**1 Feder Drehumkehrung
101RAG oder **101RAD**

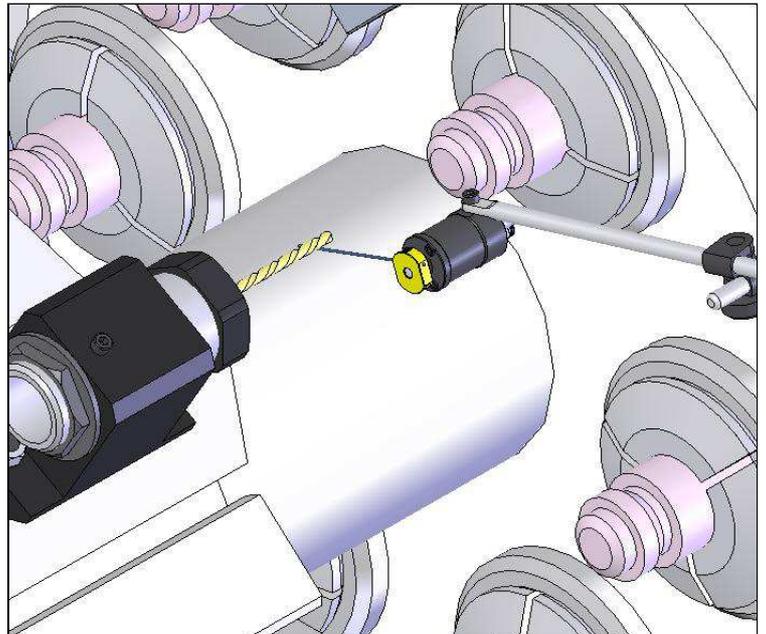
KOFFER MIT GESAMTSATZ Typ 1101 Apparat Typ **110** ou **D110**1 gefräster Stab **202TFF**1 glatter Stab **0102TFL**1 Anziehnuss **0102NSEVV2**1 Druckregler **0102PST**1 zusätzl. Fühlstab **110TPG120**1 Feder Drehumkehrung
110RAG oder **110RAD**

BETRIEBSWEISE 101 / 110

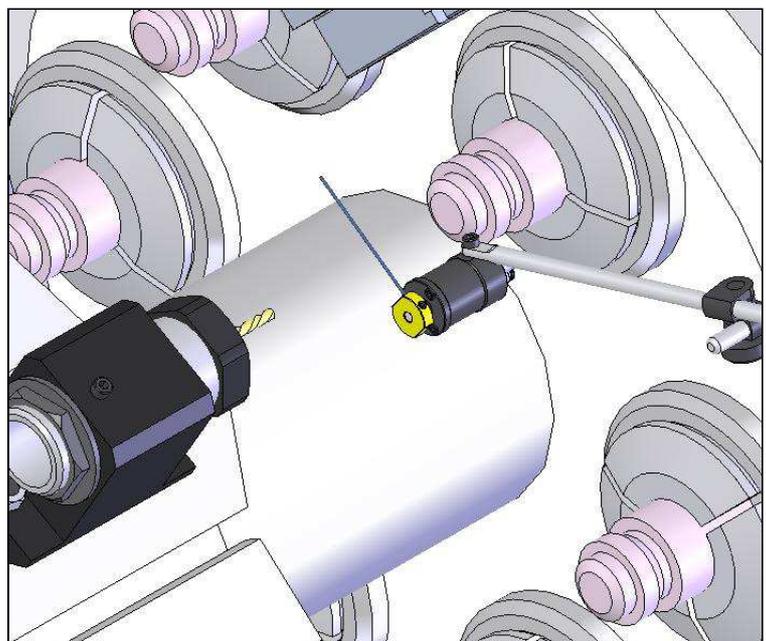
Bei jedem Rückzug des Werkzeugs wird über ein Lenkventil oder einen Elektroverteiler ein pneumatischer Druckimpuls an das Gerät übermittelt. Die Impulsdauer soll bei circa 0,2 bis 0,5 Sekunden liegen. Diese Luft bewirkt die Drehung der Stabhalterung und ermöglicht der Tastnadel somit das Werkzeug abzufühlen.

1. Fall: kein Bruch am zu kontrollierenden Werkzeug

>Die Tastnadel bleibt am Werkzeug stehen: keine Information zu „Werkzeugbruch“. Bei Impulsende geht die Tastnadel wieder in Ausgangsstellung zurück (mechanischer Rücklauf per Feder).

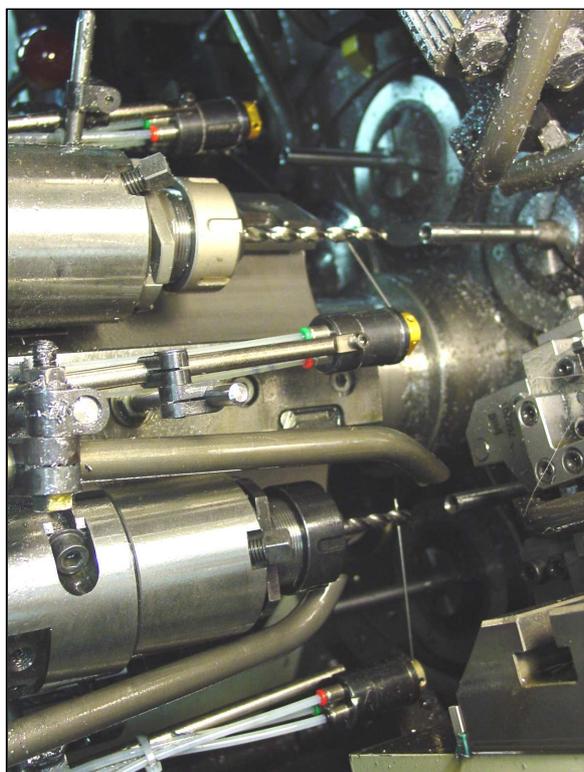
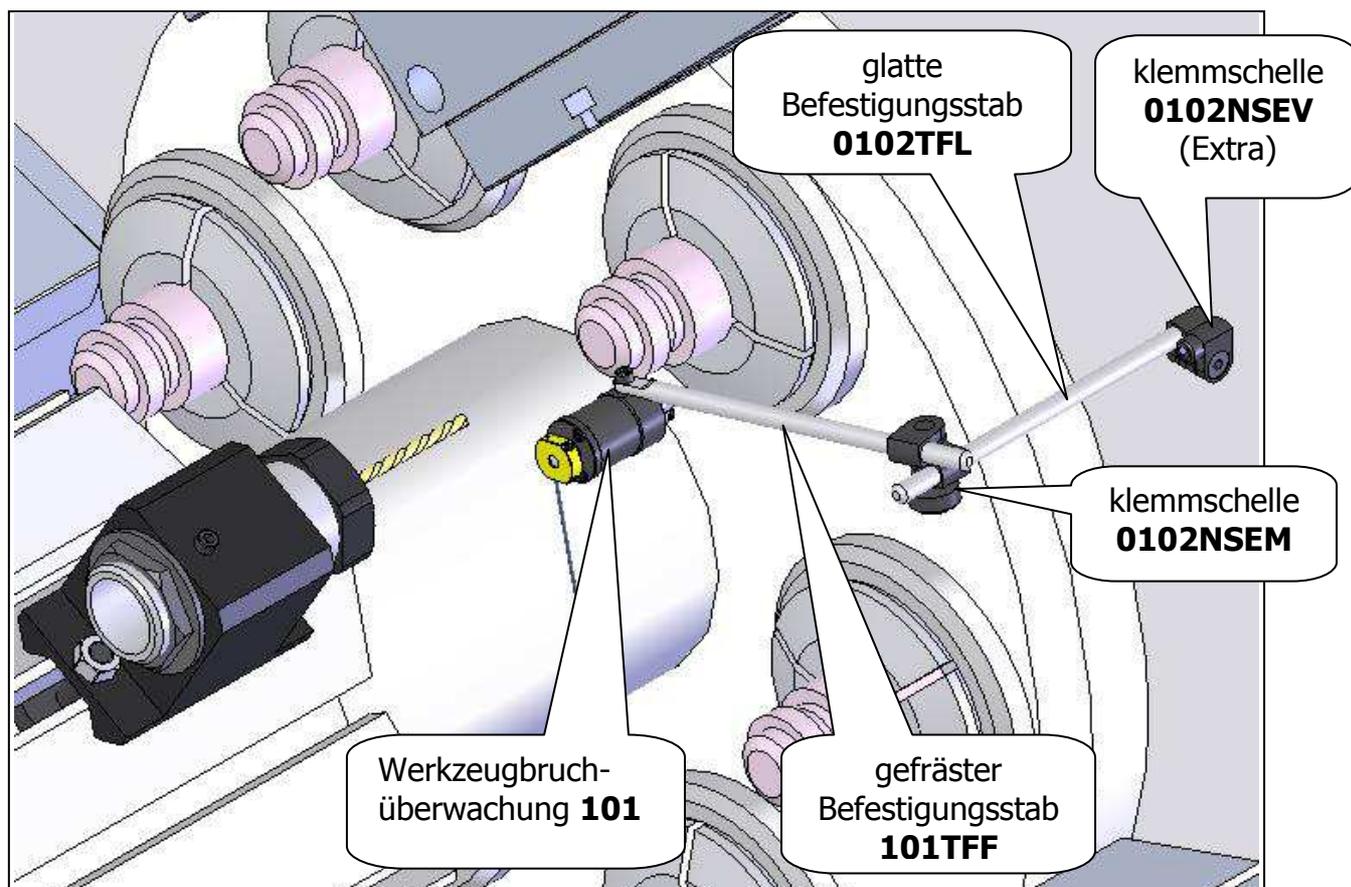
**2. Fall : Werkzeug mit Bruch.**

>Die Tastnadel geht in Auslaufstellung. Information zu "Werkzeugbruch" an den Druckregler, wo diese Daten in ein elektrisches Signal umgewandelt werden, um die Maschine zu stoppen.



Die Geräte erfordern keinerlei Schmierung oder besondere Wartung.

INSTALLATION UND BEFESTIGUNG 101 / 110



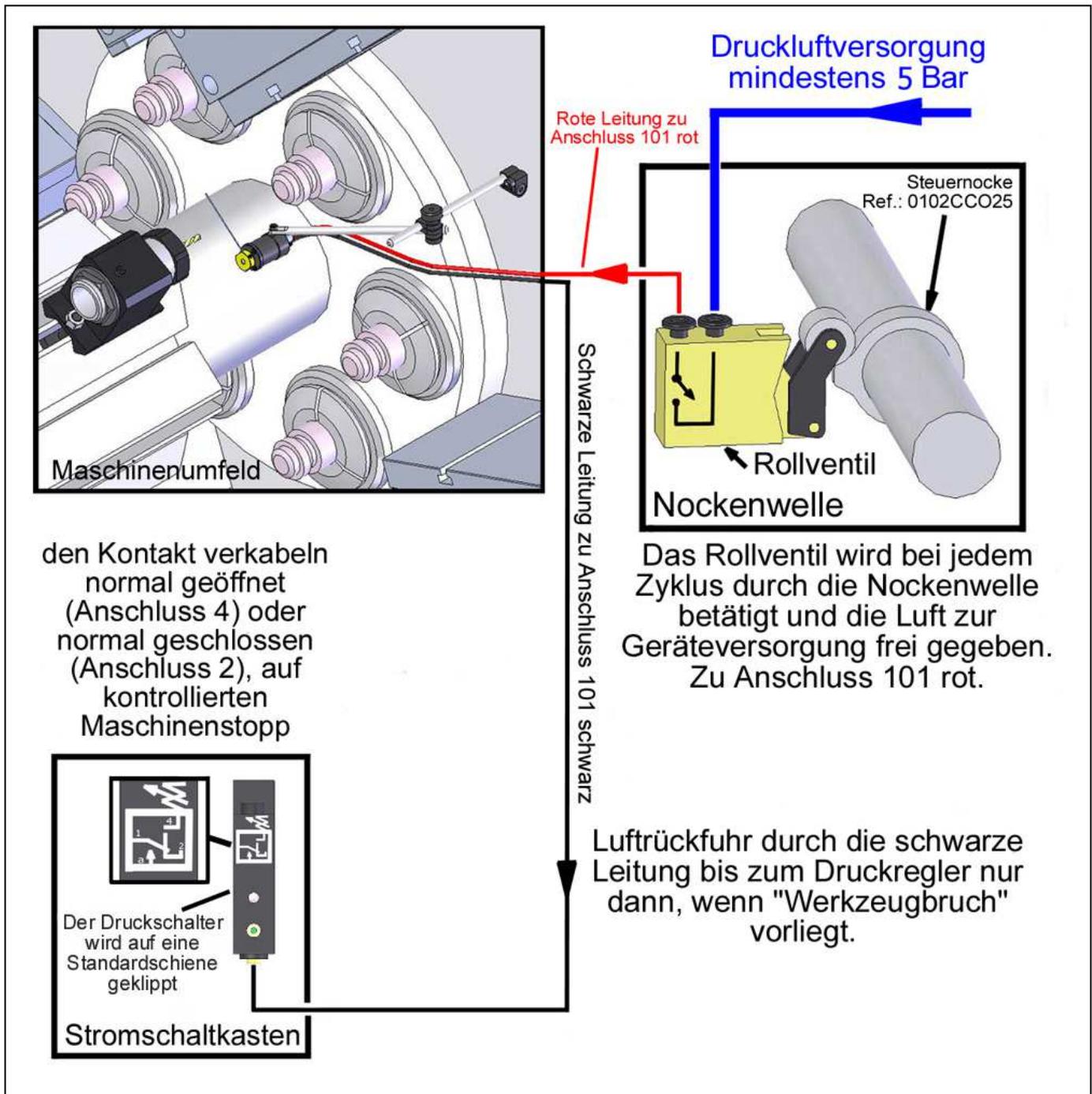
Installation an Mehrspindelmaschine



Installation an Transfermaschine

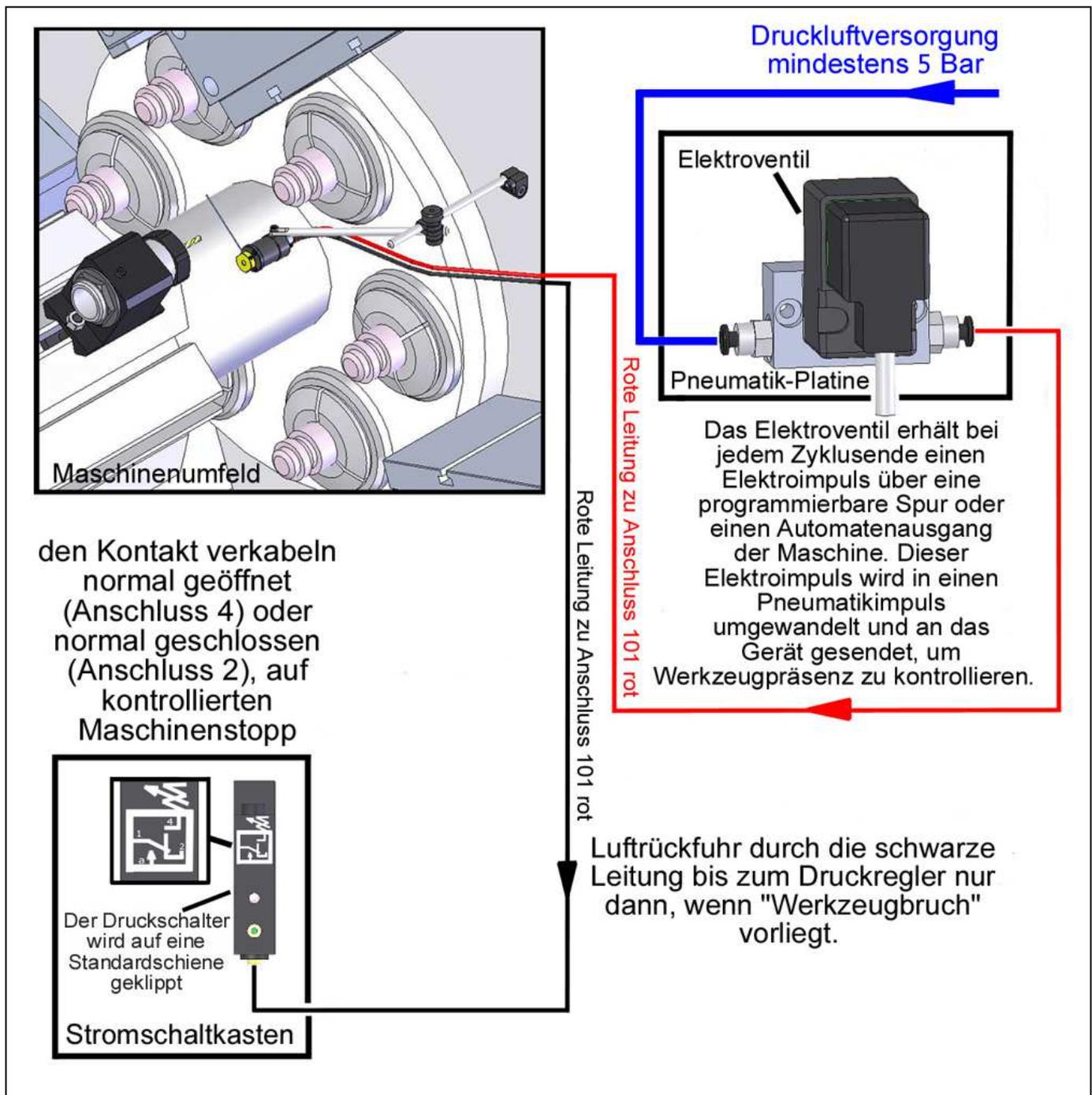
**EINGLIEDERUNG: PNEUMATIK-ELEKTRIK 101 /
110 MASCHINE MIT NOCKENWELLE**

In nachstehendem Schema wird die Eingliederung von Pneumatik und Elektrik am **Werkzeugbruchüberwachung an einer Maschine mit herkömmlicher Nockenwelle** erklärt.



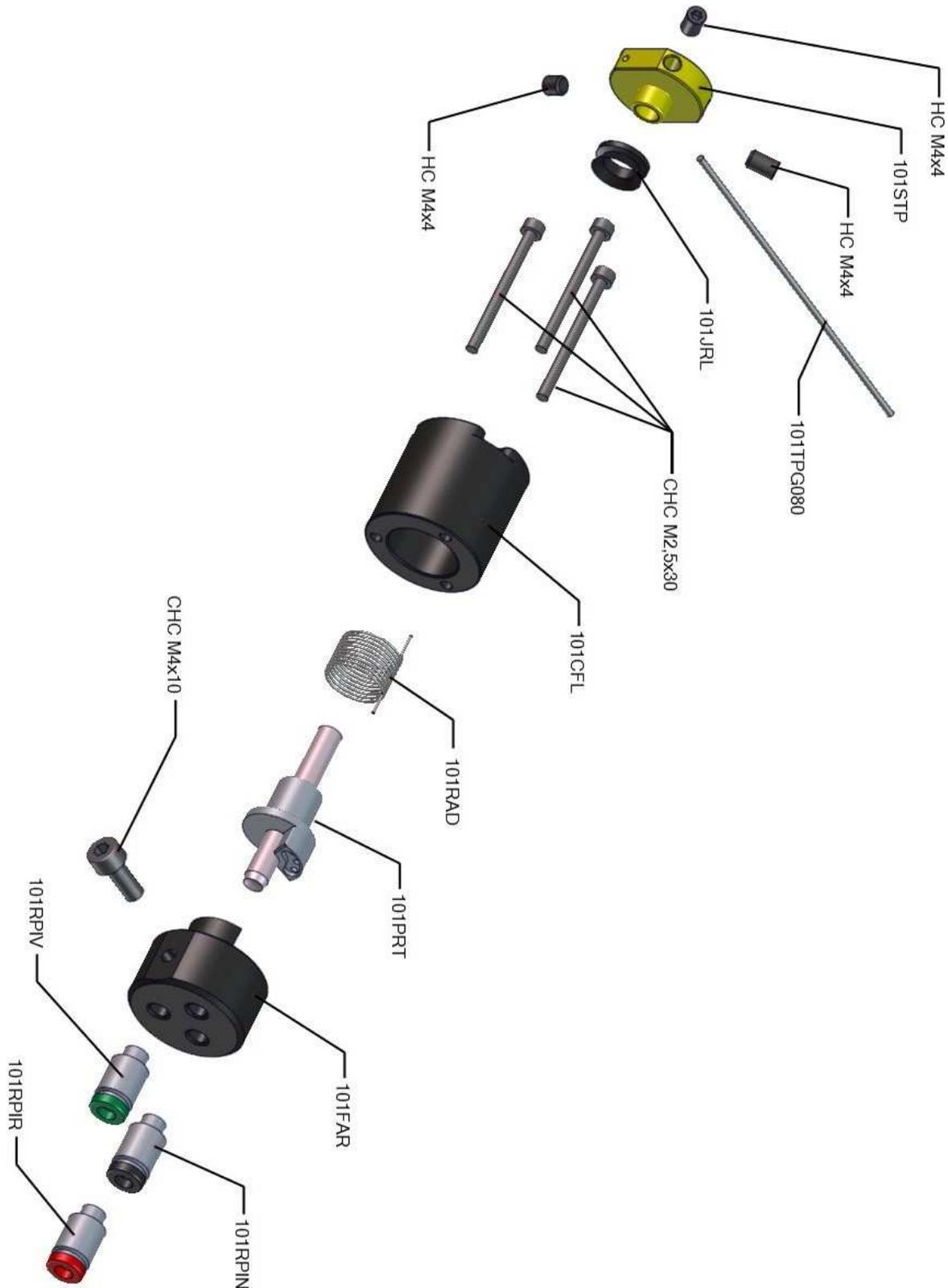
EINGLIEDERUNG PNEUMATIK-ELEKTRIK 101/110 CNC MASCHINE

In nachstehendem Schema wird die Eingliederung von Pneumatik und Elektrik am **Werkzeugbruchüberwachung an einer CNC-Maschine erklärt.**



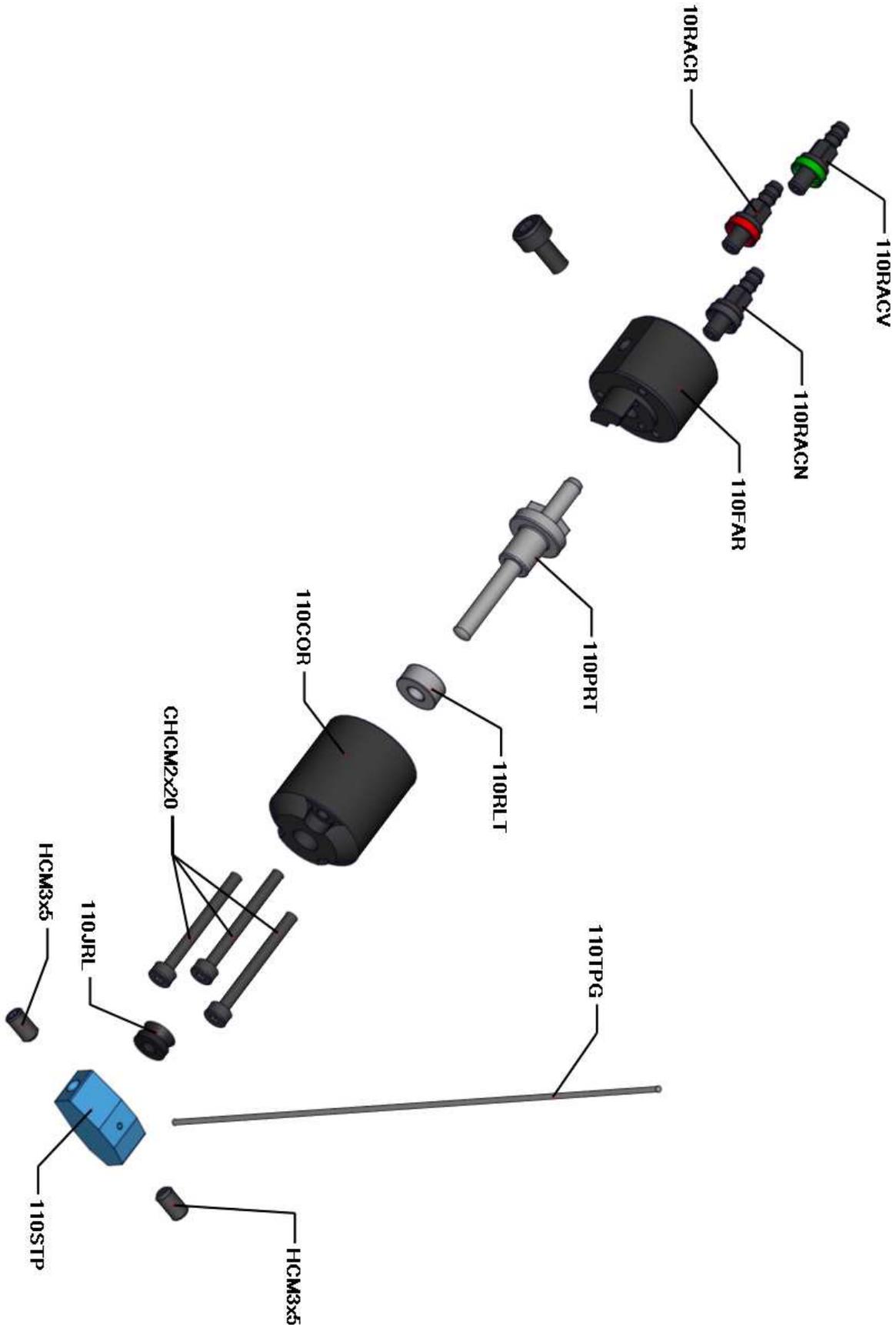
ERSATZTEILE UND ZUBEHÖR

Typ 101



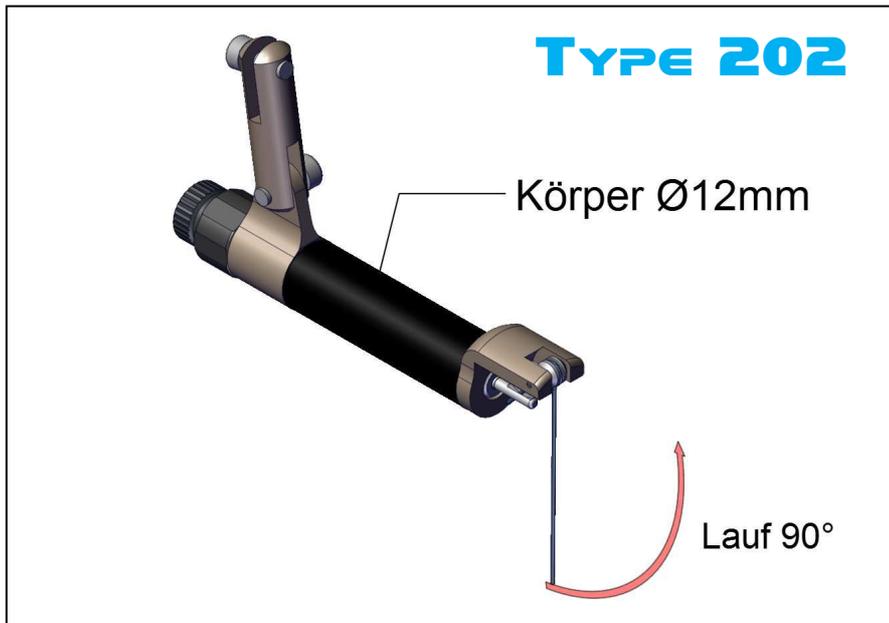
ERSATZTEILE UND ZUBEHÖR

Typ 110



Diese Geräte werden völlig pneumatisch angetrieben und zeigen durch einen Stabkontakt Werkzeugpräsenz an. Sie passen zu allen Arten von Maschinen, ob herkömmliche Automatik oder CNC Systeme.

- Typ **202** für Werkzeug mit Durchmesser über 0,8 mm



- Geradläufige Ausführung :
Der Apparat bewegt sich vertikal zur Achse des Kontrollteils.

- Anschluss mit nur 1 koaxialen Leitung mit Kontroll- und Informationsimpuls zu "Werkzeugbruch".

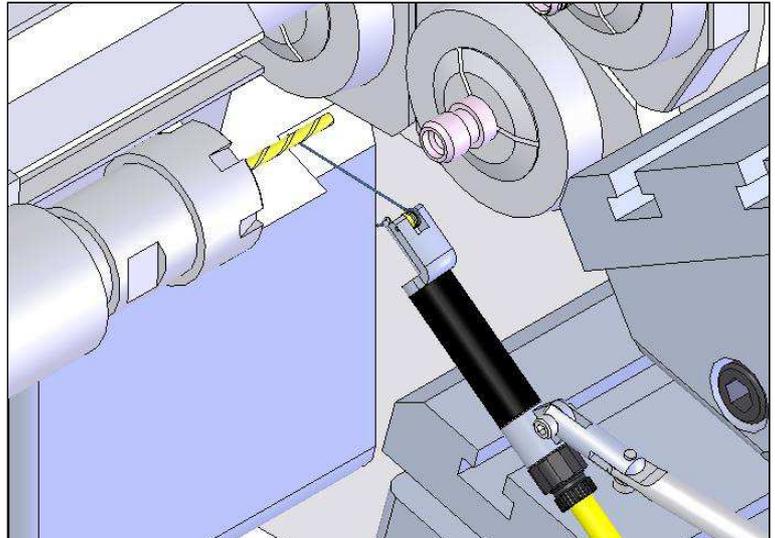
KOFFER MIT GESAMTSATZ Type 2021 Apparat Typ **202**1 gefräster Stab **202TFF**1 glatter Stab **0102TFL**1 Anziehnuss **0102NSEVV2**1 Päckchen zusätzl. Fühlstäbe mit:
**2x 202TPG040 + 2x 202TPG060 +
2x 202TPG080**1,20 m koaxiale Leitung **202TCX**1 Druckregler **0102PST**1 Y –Abzweigung **202YDD**

BETRIEBSWEISE 202

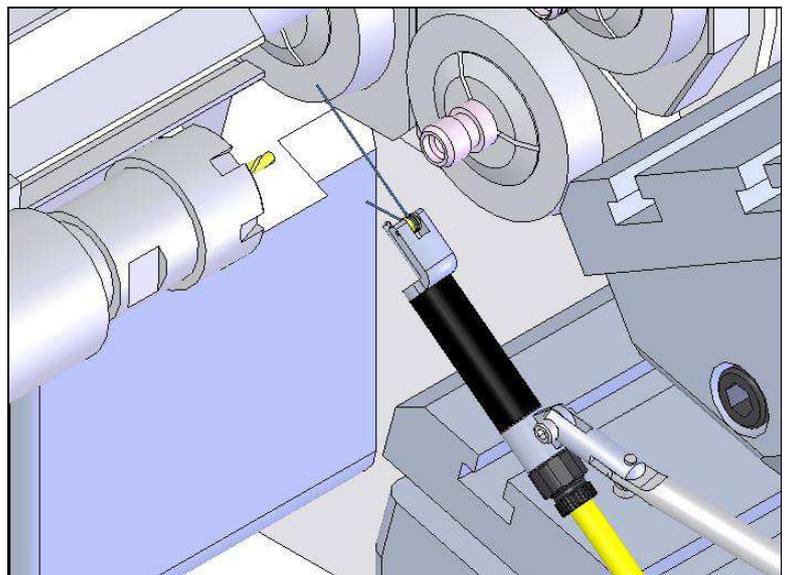
Bei jedem Rückzug des Werkzeugs wird über ein Lenkventil oder einen Elektroverteiler ein pneumatischer Druckimpuls an das Gerät übermittelt. Die Impulsdauer soll bei circa 0,2 bis 0,5 Sekunden liegen. Diese Luft bewirkt das Kolbenaustreten am 202 und ermöglicht der Tastnadel somit das Werkzeug abzufühlen.

1. Fall: kein Bruch am zu kontrollierenden Werkzeug

>Die Tastnadel bleibt am Werkzeug stehen: keine Information zu "Werkzeugbruch". Bei Impulsende geht die Tastnadel wieder in Ausgangsstellung zurück (mechanischer Rücklauf per Feder).

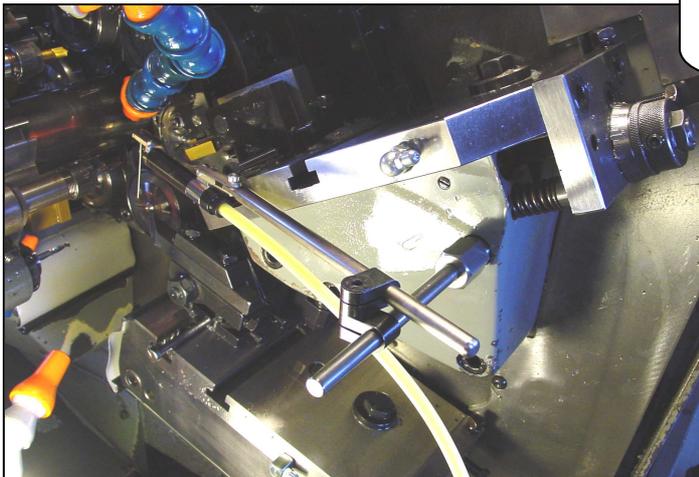
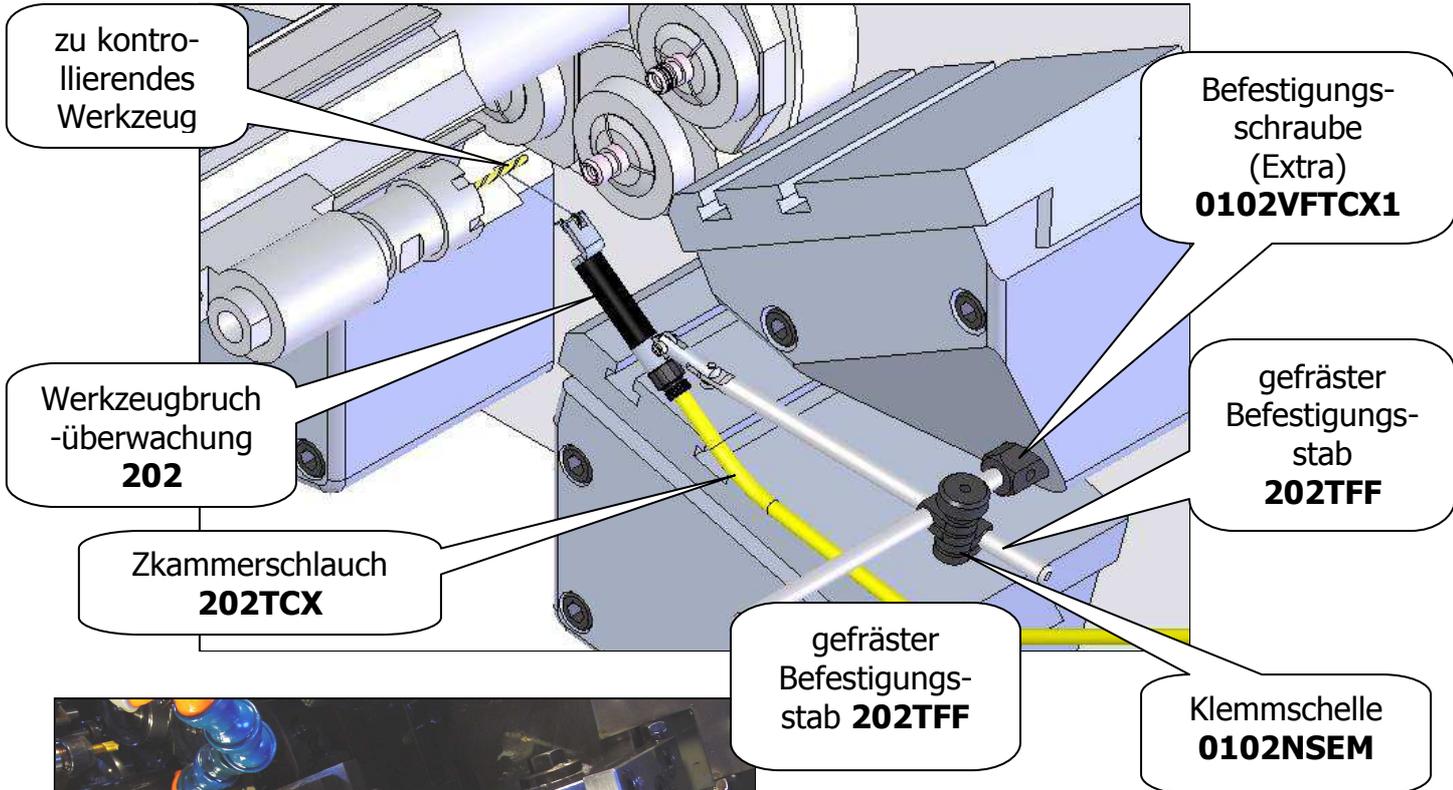
**2. Fall : Werkzeug mit Bruch**

>Die Tastnadel geht in Auslaufstellung. Information zu "Werkzeugbruch" an den Druckregler, wo diese Daten in ein elektrisches Signal umgewandelt werden, um die Maschine zu stoppen.

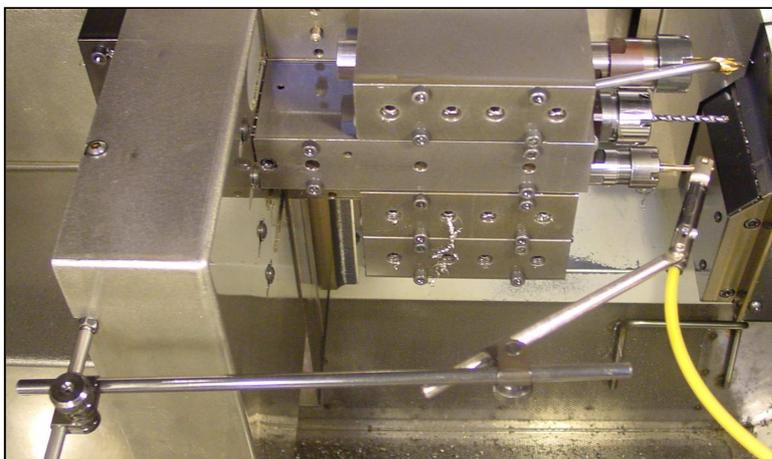


Die Geräte erfordern keinerlei Schmierung oder besondere Wartung.

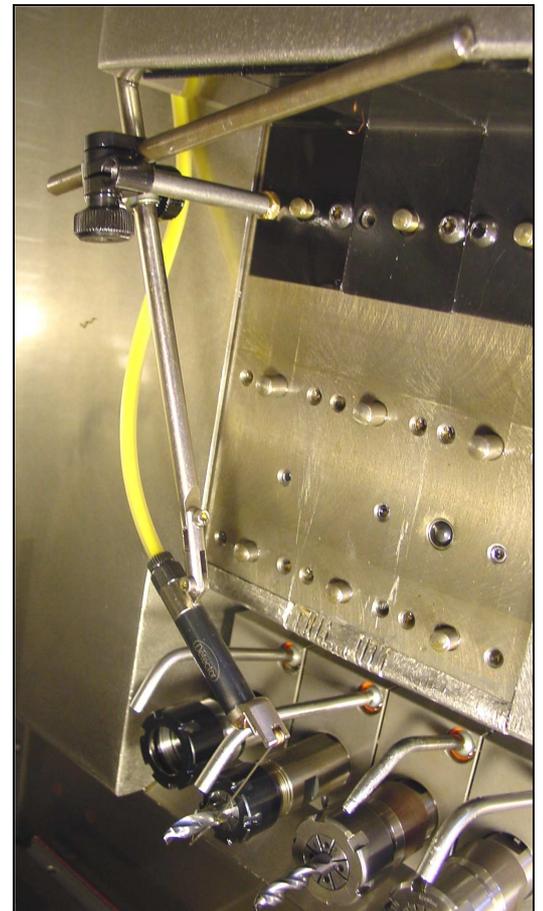
INSTALLATION UND BEFESTIGUNG 202



Installation an Mehrspindelmaschine



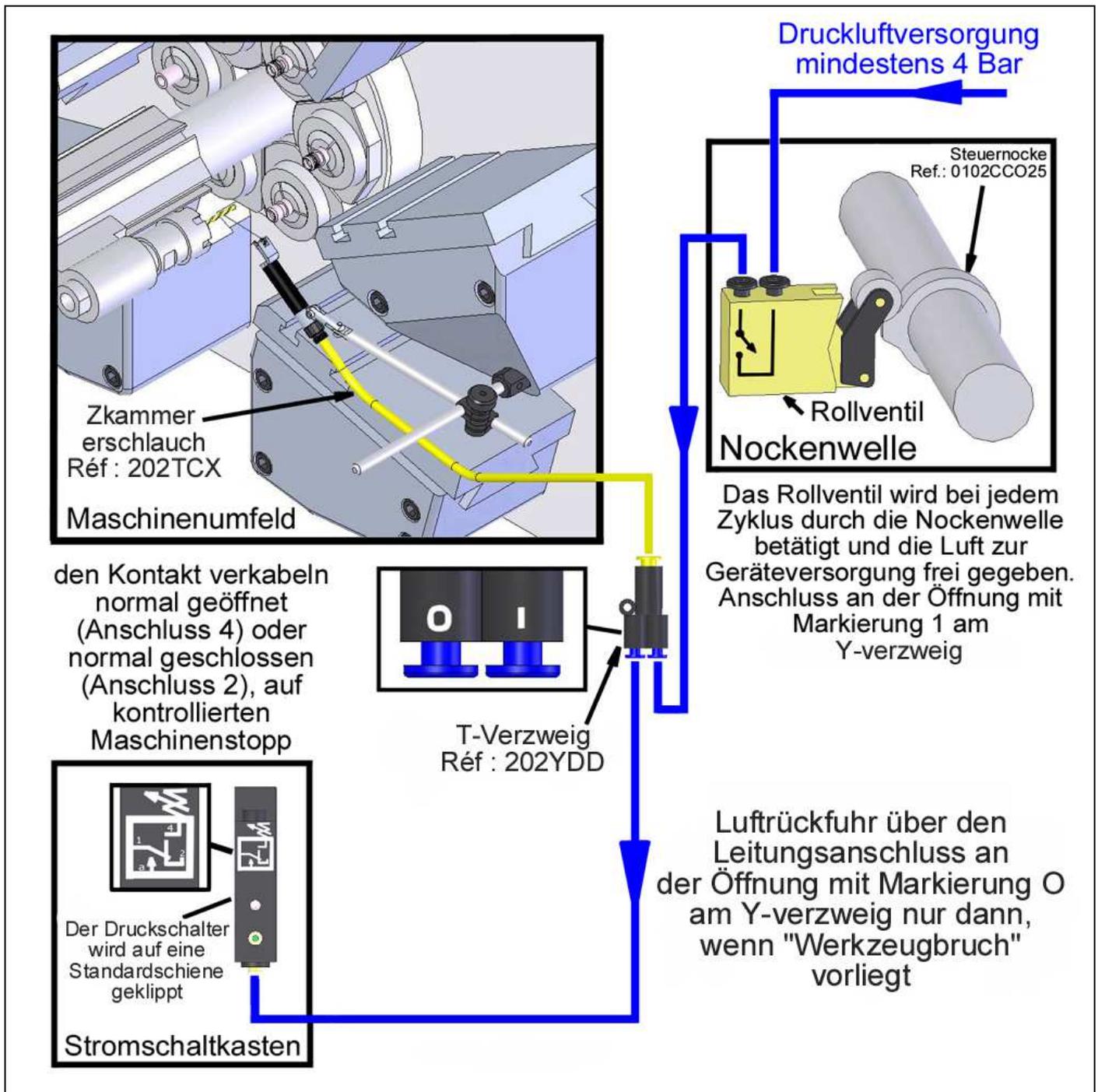
Installation an Einspindel CNC-Maschine



Installation an Einspindel CNC-Maschine

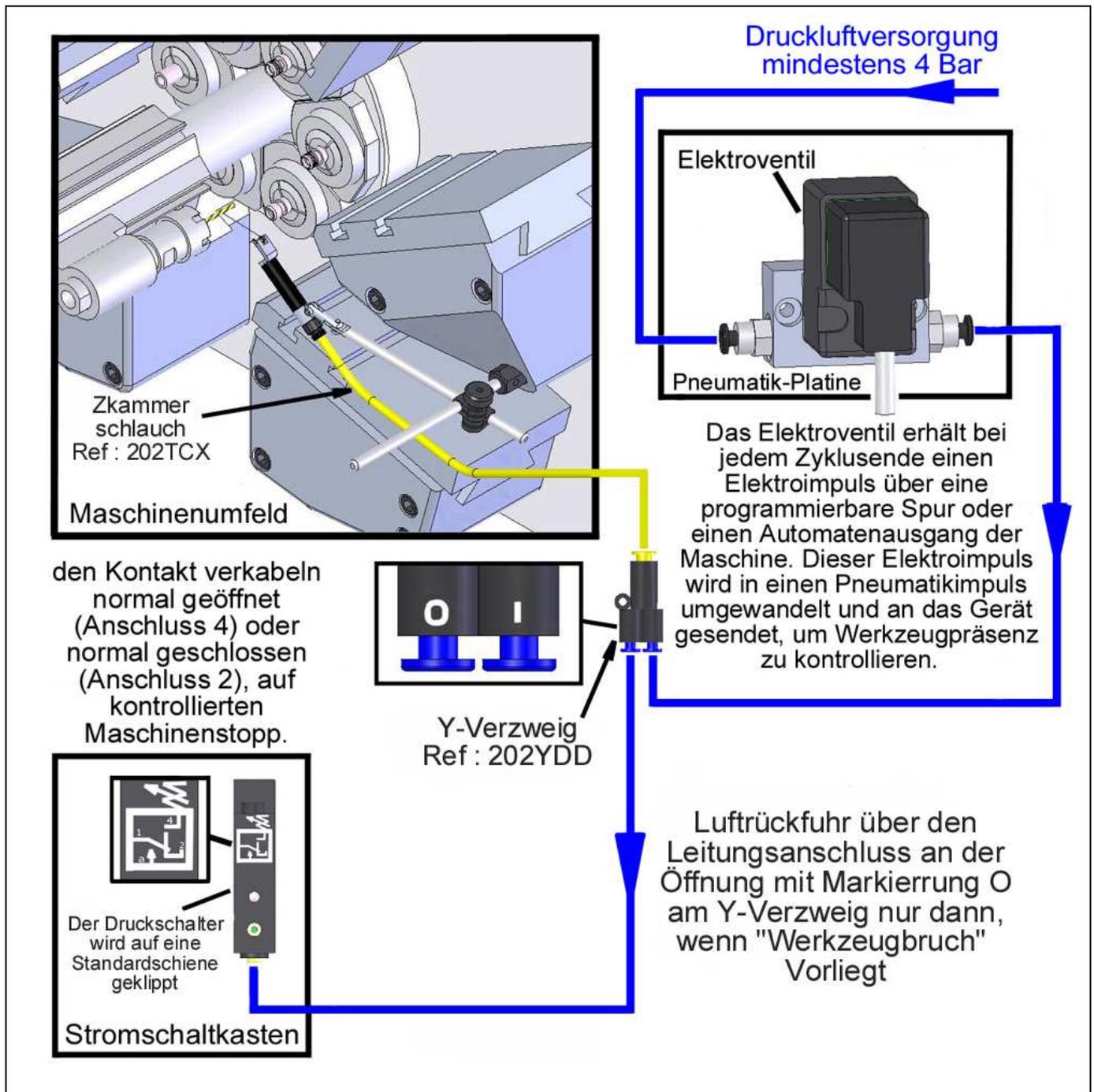
EINGLIEDERUNG PNEUMATIK-ELEKTRIK 202 / MASCHINE MIT NOCKENWELLE

In nachstehendem Schema wird die Eingliederung von Pneumatik und Elektrik am **Werkzeugbruchdetektor 202 an einer Maschine mit herkömmlicher Nockenwelle** erklärt.



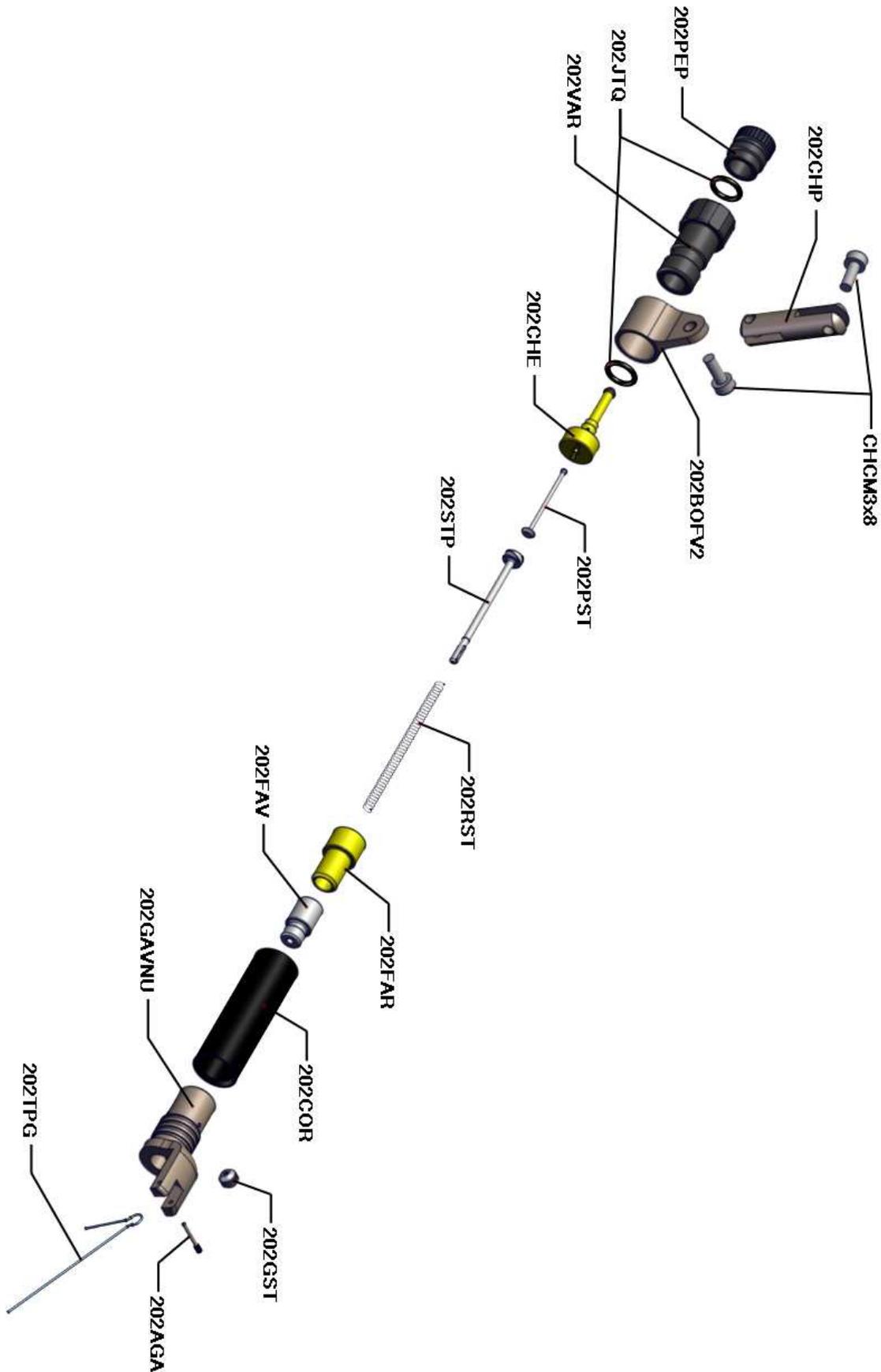
EINGLIEDERUNG PNEUMATIK-ELEKTRIK 202 / CNC MASCHINE

In nachstehendem Schema wird die Eingliederung von Pneumatik und Elektrik am **Werkzeugbruchdetektor Typ 202 an einer CNC- Maschine erklärt.**



ERSATZTEILE UND ZUBEHÖR

Typ 202





Hersteller

DETECTOR FRANCE

36 route des lacs – PAE des Jourdiés

74800 Saint Pierre en Faucigny

Tél : 00 33 (0)450 037 998

Fax : 00 33 (0)450 036 792

Email : commercial@detector-france.com

www.detector-france.com

INSBDODE – Version D