

SCHNELLE UND GENAUE LASERULTRA (DIGILOG) MESSUNG - WELTNEUHEIT

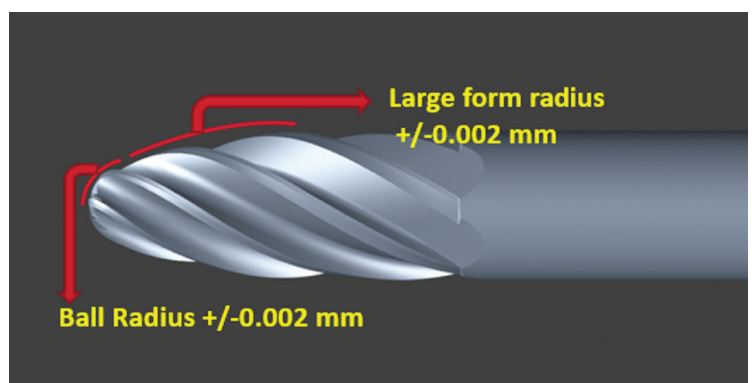


LaserUltra ist ein automatisches In-Prozesssystem zur digitalen und analogen Messung und Kompensation vielfältiger Schneidwerkzeugparameter auf FX-, TX- und MX-Maschinen. Das System ermöglicht die bedienerlose Produktion von Werkzeugen unter Einhaltung enger Toleranzen ($\pm 0,002$ mm).

LaserUltra ist fest in der Maschine montiert und beeinträchtigt die typischen Schleifprozesse und das Zubehör nicht. Mit dem Laser kann der Bediener genaue Messungen und Kompensationen während des Schleifprozesses durchführen, ohne die Werkzeuge aus der Maschine zu nehmen.

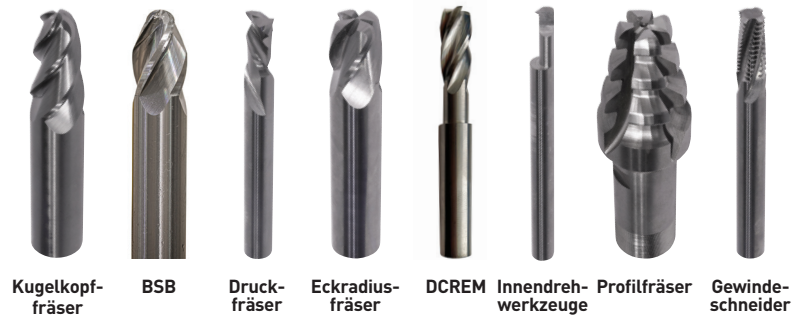
MERKMALE UND VORTEILE

- Automatisierte Kompensation von Werkzeugdurchmesser und -profil während des Prozesses
- Kein Bedieneringriff
- Geeignet für die bedienerlose Serienproduktion
- Konsistenz und Wiederholbarkeit
- Reduzierte Rüstzeiten
- Berührungslose Messung vermeidet Werkzeugschäden
- Reduktion von Ausschuss
- Hohe Produktivität durch schnellere Messzeiten
- Messberichte und QM-Daten für die Analytik



LISTE DER KOMPATIBLEN WERKZEUGTYPEN

- Schafffräser
- Eckradiusfräser
- Fasenfräser
- Schafffräser mit Kugelschliff
- Bohrer und Stufenbohrer einschließlich Profil
- Druckfräser
- Lollipop-Fräser
- Gewindeschneider
- BSB (Tonnenförmiger Kugelfräser)
- DCREM (Doppelter Eckradiusfräser)



LISTE DER ANWENDUNGEN VON LASERULTRA

Die folgenden Verfahren werden in iGrind unterstützt - einige davon nur für die Digitalisierung und andere sowohl für die Messung als auch für die Kompensation von Werkzeuggeometrien.

LASERULTRA DIGITAL	LASERULTRA ANALOG
LaserUltra EOT	
LaserPlus Exzenter Rundlauf	LaserUltra Exzenter Rundlauf
LaserPlus Außendurchmesser (OD)	
LaserPlus Kegelwinkel	
LaserPlus X Abstand	
LaserPlus OD SPC	
LaserUltra Eckprofil	LaserUltra Profil (Schafffräser)
LaserUltra Kugelprofil	Eckradiusfräser, Schafffräser mit Kugelschliff, BSB und Lollipop DCREM
LaserUltra Profil (Schafffräser)	LaserUltra Profil (Profil)
LaserUltra Profil (Stufenwerkzeuge)	

WERKZEUGDURCHMESSER UND -LÄNGE MIT LASERULTRA

Laser-Typ	Montageposition des Lasers	LaserUltra Verfahren zur Messung des Durchmessers					
		Oben und unten			Nur oben		
		Max. Durchmesser mm	Max. Werkzeuglänge mm	Max. Werkzeug-Laser-Einsatzlänge mm	Max. Durchmesser mm	Max. Werkzeuglänge mm	Max. Werkzeug-Laser-Einsatzlänge mm
L150 - FX Plattform	Feststehend	36,00	145,00	145,00	36,00	145,00	70,00
L150 - MX Plattform	Unten	36,00	240,00	70,00	36,00	240,00	70,00
L200 - TX Plattform	Unten	50,00	260,00	95,00	125,00	260,00	110,00

L200 kann auf die MX-Plattform montiert werden, wenn Kunden Messungen von großen Durchmessern benötigen

MESSPROTOKOLLE

Für jedes Werkzeug einer Charge kann ein Messprotokoll erstellt werden, das folgende Informationen enthält

- Bester Passungsradius
- Genauigkeit der Profilmessung auf 4 Dezimalstellen für metrische Maße
- Gescannt oder Anzahl von Messpunkten, je nach Anwendung

ZIEL-PARAMETER		ZUSAMMENFASSUNG DER MESSUNG	
Nomineller Radius	2,9800	Maximale positive Abweichung	0,0006
Gemessener Radius	2,9800	Maximale negative Abweichung	-0,0002
Toleranz	+0,0100	Durchschnittlicher Fehler	0,0000
Startwinkel OD	5,0 deg	Absoluter durchschnittlicher Fehler	0,0000
Startwinkel EOT	2,0 deg	Durchschnittliche positive Abweichung	0,0002
		Durchschnittlicher negativer Fehler	-0,0002
		Standardabweichung	0,0001

obiges Protokoll ist für einen Kugelkopffräser

@ANCACNCmachines

@ANCA

@ANCAvision

@ANCACNCmachines

www.anca.com

ANCA
CNC MACHINES