

SZYBKI I PRECYZYJNY POMIAR LASERULTRA (TECHNOLOGIA DIGILOG) - PIERWSZY W BRANŻY

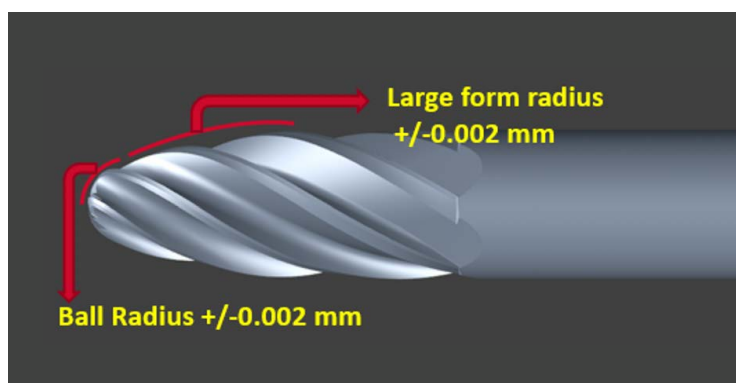


LaserUltra to automatyczny system cyfrowego lub analogowego pomiaru i kompensacji w trakcie procesu produkcyjnego dla szeregu parametrów narzędzi skrawających na maszynach FX, TX oraz MX. LaserUltra idealnie nadaje się do pomiarów i kompensacji narzędzi w celu utrzymania ścisłych tolerancji w zakresie 0,002 mm w bezobstęgowym szlifowaniu produkcyjnym.

LaserUltra jest na stałe zamontowany wewnątrz maszyny i nie zakłóca typowych procesów szlifowania i nie koliduje z innymi typowymi akcesoriami maszyny. Używając lasera, operator może dokonywać dokładnych pomiarów i kompensacji w trakcie procesu szlifowania bez konieczności wyjmowania narzędzi z maszyny.

WŁAŚCIWOŚCI I ZALETY

- Automatyczna kompensacja profilu i średnicy narzędzia w trakcie procesu
- Nie wymaga interwencji operatora
- Dostosowany do produkcji seryjnej bez nadzoru
- Powtarzalne i niezmiennie warunki produkcji
- Skrócenie czasu ustawiania produkcji
- Bezkontaktowy pomiar oznacza brak możliwości uszkodzenia narzędzia
- Redukcja ilości braków narzędziowych
- Wysoka wydajność dzięki krótkim czasom pomiaru
- Raporty z pomiarów i dane kontroli jakości do celów analizy



LISTA KOMPATYBILNYCH TYPÓW NARZĘDZI

- Frezy walcowo-trzpieniowe
- Frezy walcowo-czołowe z zaokrąglonym narożem
- Frezy walcowo-czołowe z fazą naroża
- Frezy walcowo-czołowe z czołem kulistym
- Wiertła i wiertła stopniowe oraz profilowe
- Frezy kompresyjne
- Frezy typu "Lollipop"
- Frezy do gwintów
- Frezy walcowo-czołowe w kształcie beczki(BSB)



LISTA OPERACJI Z UŻYCIEM LASERULTRA

W iGrind obsługiwane są następujące operacje - niektóre tylko do pomiaru, a inne zarówno do pomiaru jak i kompensacji geometrii narzędzia.

LASERULTRA TRYB CYFROWY	LASERULTRA TRYB ANALOGOWY
LaserUltra EOT	
LaserPlus Bicie mimośrodowe	LaserUltra Bicie mimośrodowe
LaserPlus Średnica zewnętrzna	
LaserPlus Kąt stożka	
LaserPlus Odległość X	
LaserPlus Średnica zewnętrzna SPC	
LaserUltra Profil naroża	LaserUltra Profil (frezy walcowo-czołowe)
LaserUltra Profil kulisty	CREM, BNEM, BSB, Lollipop & DCREM
LaserUltra Profil (frezy walcowo-czołowe)	LaserUltra Profil (frezy walcowo-czołowe), jak niżej
LaserUltra Profil (narzędzia stopniowe)	

ŚREDNICA I DŁUGOŚĆ NARZĘDZIA ZA POMOCĄ LASERULTRA

Typ lasera	Pozycja zamocowania lasera	Metoda pomiaru średnicy LaserUltra					
		Góra i dół			Tylko góra		
		Maks. średnica mm	Maks. długość narzędzia	Maks. głębokość wprowadzania	Max Dia mm	Max tool length mm	Max tool laser insertion length mm
L150 - Platforma FX	Stała	36.00	145.00	145.00	36.00	145.00	70.00
L150 - Platforma MX	Dolna	36.00	240.00	70.00	36.00	240.00	70.00
L200 - Platforma TX	Dolna	50.00	260.00	95.00	125.00	260.00	110.00

L200 może być zamontowany na platformie MX, jeśli klient oczekuje pomiarów dużych średnic.

RAPORT Z POMIARÓW

Dla każdego narzędzia w partii może zostać wygenerowany raport pomiarowy, który zawiera

- Promień według najlepszego dopasowania
- Dokładność pomiaru profilu do czterech miejsc dziesiętnych dla pomiarów metrycznych
- Zeskanowane punkty lub liczba punktów

PARAMETRY DOCELOWE		PODSUMOWANIE POMIARU	
Promień nominalny	2.9800	Maksymalny błąd dodatni	0.0006
Promień rzeczywisty	2.9800	Maksymalny błąd ujemny	-0.0002
Tolerancja	+0.0100	Błąd średni	0.0000
Kąt początkowy OD	5.0 stopień	Błąd średni bezwzględny	0.0000
Kąt początkowy EOT	2.0 stopień	Średni błąd dodatni	0.0002
		Średni błąd ujemny	-0.0002
		Odchylenie standardowe	0.0001

Powyższy raport dotyczy frezów walcowo-czołowych z czołem kulistym

