

// *rock solid measurement* //

MEKANİK

- Ölçüm aralığı: Maks çap 370mm (Yarıçap 185mm); Maks yükseklik 600mm
- Kolon ve gövdesi DOĞAL GRANİTTEN yapılmıştır: Maks doğrusallık hatası 8 µm/m
- ELBO CONTROLLI NIKKEN AS371 Optik Cam Cetvel
- ISO/BT/HSK/POLYGONAL KONİK... vs. değiştirilebilir spindle (Seçilebilir)
- Maksimum salgı <2 µm
- Elektrot kaynaklı çelikten yapılmış makine yapısı
- Doğrusal kızaklar: N°2 X eksen kızak: N°1 Z eksen kızak
- Çift devirdaimli bilyalı rulman kızığı(toplam 3 adet), kullanım ömrü boyunca yağlama gerektirmez.
- Değiştirilebilir spindle dönüşü için pnömatik fren sistemi

ELEKTRONİK - OPTİK

- Takım ölçümü ve kontrolü için takım inceleme sistemi
- C-MOS sensör
- Çerçevesiz görüntü alanı: 6,4 × 6,4 mm
- Büyütme oranı: 25x
- Telecentrik lens
- Kırmızı ışık episcopy LED aydınlatma, halka lens ile Kırmızı ışık diaskopik (alttan) LED noktasal aydınlatma
- Kesici takım inceleme sistemi
- TFT 15,6" renkli, 16:9 dikey dokunmatik ekran
- Gömülü elektronik sistem ve işletim sistemi
- 4 adet USB portu ve 1 adet LAN ağ portu

YAZILIM

- Otomatik odaklama fonksiyonu
- Çok ağızlı kesici takım otomatik algılama
- Ölçülen takımın çapına bağlı olarak otomatik spindle dönüş hızı ayarlanması
- CNC makine referansı noktası ve adaptör desteği
- Takım listesi oluşturma ve tekli takım ölçme işlevi
- Takım seti ve universal post processor oluşturmucu
- Yazdırılabilir takım seti raporu
- TID (Takım kimliklendirme sistemi) ile uyumlu
- Manyetik çipli takım tutuculara hazır altyapı (ör. Balluff, donanım dahil değildir)
- Teorik ölçümler ve tolerans yönetimi
- Eksen çözünürlüğü: X = 1 µm, Z = 1 µm



Küçükyalı İş Merkezi A Blok, No:5 Maltepe/İstanbul
T: (0216) 518 10 10 - Faks: +90(0216) 366 1414
www.nikken.com.tr - info@nikken.com.tr



E460A



TOOL PRESETTER

E460A: TAKIMINIZI OTOMATİK ÖLÇÜN

AUTOFOCUS fonksiyonu: kadraya al, programı başlat ve ölç

AUTOFOCUS fonksiyonu, takımların hiçbir manuel operatör müdahalesi olmadan otomatik olarak ölçülmesini sağlar. Yazılım, kesici ağız sayısını otomatik olarak tanır ve takımın boyutuna bağlı olarak; yüksek hassasiyetli ölçüm elde etmek amacıyla her bir ucun ölçüm noktasına ulaşıldığında spindle dönüş hızını artırıp azaltarak hassas bir şekilde kontrol eder.

E460A, X ve Z ölçülerini alır ve tolerans dışında kalan değerleri vurgulayarak gösterir. Ayrıca tercih edilirse, spindlene sadece tam bir tur dönme komutu veren daha hızlı bir döngü kullanarak, maksimum X ve Z değerlerini hızlıca elde etmek de mümkündür.

Gerçek güç sadeliktir!

Tek ve Çoklu Uç Ölçüm Fonksiyonu

E460A, çoklu kesici uç ölçüm fonksiyonu; yani spindle'in tam tur dönüşü sırasında tespit edilen her bir kesici ucun/ağzın otomatik olarak tanınmasını ve ölçülmesini sağlar.

Takım bağlandıktan sonra operatörün tek yapması gereken, gerçekleştirmek istediği ölçüm tipini (tek kesici uç veya çoklu kesici uç) ve neyi ölçeceğini (X, Z veya her iki eksen) seçmek ve ardından ölçüm fonksiyonunu başlatmaktır.

Ölçüm fonksiyonu tamamlandığında, elde edilen veriler bir etikete yazdırılabilir, takım tablosuna kaydedilebilir veya depolanarak TID takım tanımlama sistemi için kullanıma sunulabilir.

SINGLE EDGE TOOL



MULTI-EDGE TOOL



Neden E460A Ön Ayar Cihazı Seçilmeli?

Otomasyonun sürekli bir talep haline geldiği bir endüstride, otomatik odaklama yeteneği sağlayan bir presetter bir zorunluluk haline gelmektedir.

Hem motorize bir C eksenini hem de kesici uçları otomatik olarak tanıyıp ölçebilen bir yazılımı kullanan bir takım ön ayar ve ölçüm sistemini seçmek için iki ana neden vardır: insan hatasını en aza indiren bir çözüme duyulan ihtiyaç ve aynı zamanda manuel olarak yapılması çok karmaşık olacak birden fazla kesici uca sahip takımların ölçümünü sağlayan bir çözüm olmasıdır.

E460A, NIKKEN tarafından geliştirilen sistemler sayesinde, Takım Ön Ayar Cihazı operatörünün takım ölçümünde hata yapma olasılığını azaltmasını sağlar. Birakin bu teknoloji sizi, kendine hayran bıraksın.