



Modulo di adattamento per sensore ADDM



Dati tecnici:

Alimentazione della tensione WLM-3: +/- 15V / 40mA
Gamma della temperatura: da +5°C a +70°C
Cavo di collegamento (al Tool Monitor): 4 x 0,25mm² + schermatura (ad es. LiYCY)
(Escluso dalla fornitura, lunghezza: max. 100 m)

Corpo di ADDM:

corpo standard
DIN VDE 0100 T750 e VDE 0160 T100

Materiale: Makrolon 8020 UL94V-1

Peso: 180 g

Grado di protezione IP40 (morsetti IP20 BGV A3)

Misure (larghezza x altezza x profondità): 55 x 75 x 110 mm

Fissaggio: montaggio nell'armadio di comando a scelta
con 2 viti M4 a norma DIN 46121 / DIN 43660 oppure su guida standardizzata
DIN 46277 e/o DIN EN 60715

TS35 a norma

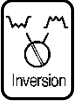
- Corpo standard per montaggio su guide
- Uscita del valore misurato lineare e logaritmica
- Misura della differenziazione di 2 sensori
- Azzeramento automatico mediante segnale di comando esterno di 24V
- Raddrizzamento del valore misurato (facoltativo)
- Appiattimento del valore misurato (regolabile)

Impostazioni:



Regolazione dell'amplificazione di misura
max. 25 giri

L'amplificazione di misura si può regolare con una vite di registro con un fattore compreso tra 1 e 200.



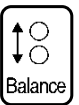
Stabilire la direzione di misura

Se il valore misurato dovesse diminuire (aumentare) durante l'elaborazione e/o la misurazione, allora la direzione di misura deve essere impostata su "-" ("+") per mantenere una curva di misura rivolta verso l'alto (il basso). Mediante quella presente sul jumper interno è possibile impostare l'ADDM anche su "raddrizzamento" in modo tale da rendere comunque visibile una curva di misura positiva, ossia rivolta verso l'alto, sul TOOL MONITOR collegato all'ADDM.



Regolazione dell'appiattimento
max. 25 giri

Qualora il valore dovesse oscillare potrà essere appiattito girando a destra l'apposita vite di registro (=26 ms al giro) di 3,3 fino a 660 ms come durata media. In questo modo si ottimizza l'azzeramento. Il tempo di appiattimento tarato in fabbrica è di 30 ms.



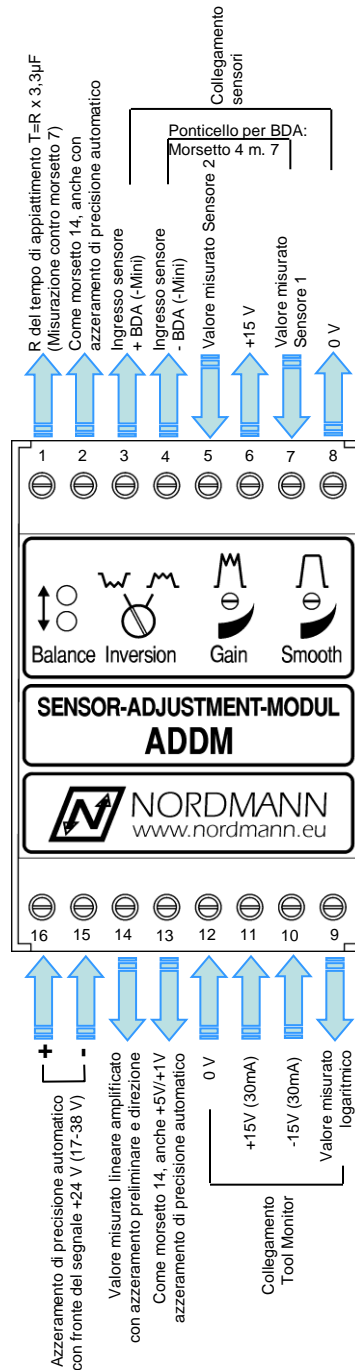
Pesa

L'indicatore della pesa serve a rettificare meccanicamente i sensori di tipo BDA... La distanza base dei trasduttori di posizione a correnti parassite BDA... in base al tipo (-Q(-Mini) oppure -L(-Mini)) è compresa tra 0,1 e 1,7 mm. Al momento deve essere impostata in modo tale che si accendano prontamente i due diodi luminosi rossi. Poi il valore misurato è di 5 V sul morsetto 7.

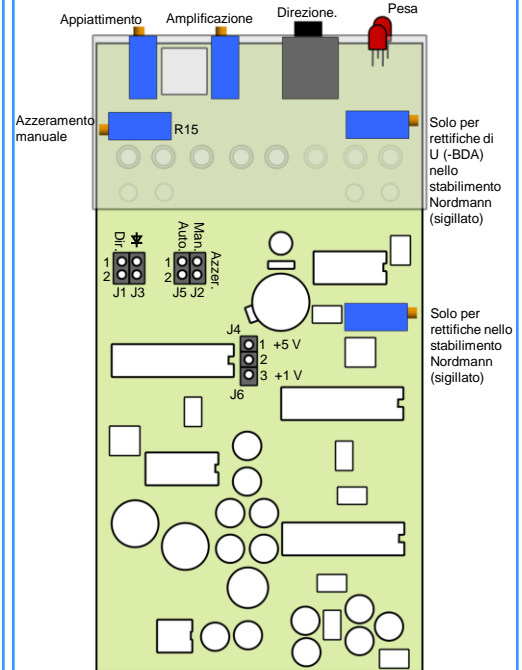
Designazione dell'ordine:

8.6 ADDM

Piedinatura:



Layout circuiti stampati.



Piedinatura jumper:

| Designazione | Funzione | Impostazione di fabbrica |
|--------------|---|---------------------------|
| J5 | azzeramento di precisione automatico | ponticellato (=possibile) |
| J2 | Azzeramento manuale (mediante vite di registro R15 "azzeramento manuale") | aperto (=non possibile) |
| J1 | Direzione di misura (commutabile tramite selettore di direzione) | ponticellato (=possibile) |
| J3 | Raddrizzamento del valore misurato (curva di misura sempre positiva) | aperto (=Off) |
| J4 | Offset su morsetto 14:+5V | ponticellato (=On) |
| J6 | Offset su morsetto 14:+1V | aperto (=Off) |

Azzeramento di precisione automatico:

Con un segnale di comando esterno sui morsetti 15 (massa e/o "-") e 16 (da 17 a 38V AC/DC) il valore misurato, prima del carico meccanico dei componenti meccanici (ossia prima della vera e propria elaborazione), viene memorizzato con il fronte del segnale in aumento e sottratto dai seguenti valori misurati di elaborazione. L'ADDM viene preparato in fabbrica mediante jumper interni. Se non è possibile eseguire la taratura, bisogna applicare il jumper interno J5 (aut.) nella posizione J2 (man.).

Questo azzeramento è assolutamente necessario prima di ogni misurazione, perché altrimenti i valori misurati vengono sottratti l'uno dall'altro permanentemente e soltanto le modifiche del valore misurato molto rapide sono visibili come brevi picchi.

Ciò permette una misurazione sensibile del carico di lavoro effettivo dei componenti della macchina, perché le derive dello zero meccaniche e condizionate dalla temperatura vengono eliminate rispettivamente prima di una misurazione. Come segnale di comando è possibile utilizzare il segnale "taglio-attivo", che avvia il monitoraggio. Il segnale "taglio-attivo", al massimo dopo 180 ms, deve venire a contatto davanti al pezzo/utensile, altrimenti viene tarato alla forza per il taglio del pezzo con la conseguenza che la curva di misura successiva viene visualizzata troppo bassa.

Per rilevare un valore misurato riproducibile è particolarmente importante il momento dell'azzeramento automatico. Deve rientrare in una zona della curva di misura, nella quale il valore misurato non è soggetto ad oscillazioni accidentali, perché altrimenti verrebbero memorizzati e sottratti i valori misurati in modo molto disuniforme.

Altre informazioni:

Poiché le variazioni del valore misurato con fattore 100 e superiore nella scala lineare non sarebbero visualizzabili bene come curva di misura, viene misurato e visualizzato nella scala logaritmica (uscita del valore misurato logaritmica di ADDM su morsetto 9). La risoluzione dei valori misurati particolarmente bassi viene ottimizzata, che compaiono come curve ben visibili sul display del TOOL MONITOR. In questo modo si evita una sovr modulazione in caso di valori molto alti. In caso di visualizzazione logaritmica, una variazione dei valori misurati di +6 dB (ad esempio da 30dB a 36dB) corrisponde al raddoppiamento del valore misurato. Un incremento di +20dB corrisponde da valore misurato più alto del fattore 10 (40dB = fattore 100 ecc.).

Dimensioni:

