



Ihre Vorteile:

Nach dem Werkzeugwechsel

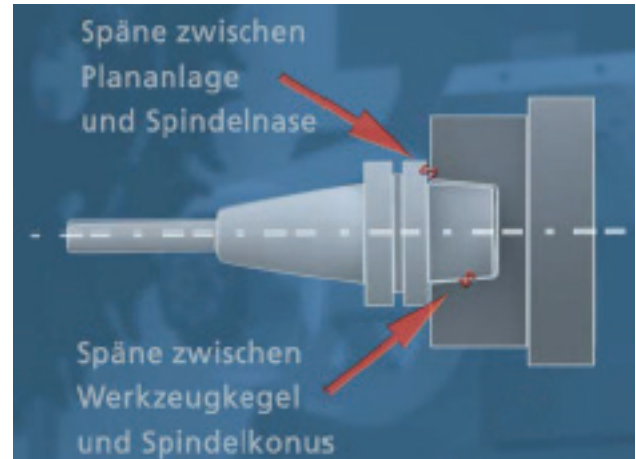
- Erkennung vor dem Spindelhochlauf
- Taktzeitneutral

Erkennung jedes Spans

- An der Plananlage
- Am Werkzeugkegel
- Keine Totstellen

Gute Integration

- Keine Veränderung der bestehenden Störkontur
- Keine Wechselteile
- Keine Batterien



Quelle: Fa. Grob

Das SiS – „Erkennungssystem für Span-in-Spindel“ dient der Vermeidung von Rundlauf Fehlern durch Spanklemmer auf der Plananlage und dem Werkzeugkegel. Die Messung erfolgt vor dem Anlaufen der Spindel und wird innerhalb von wenigen Millisekunden an die Maschinensteuerung gemeldet. Aufwendige Nachmessungen oder 100% Kontrollen zu Rundlauf Fehlern können entfallen, da diese durch das SiS von vornherein erkannt werden. Das System ist in entsprechend modifizierte Motorspindeln integriert, widersteht auch härtesten Einsatzbedingungen und ist völlig wartungsfrei. Die Energieversorgung erfolgt induktiv und die Datenübertragung vom Rotor der Spindel drahtlos. Die einwandfreie Funktion des SiS kann mit Referenzhaltern jederzeit verifiziert werden.

Technische Daten:

Erkennung von Spänen an:	Plananlage Werkzeugkegel
Spangröße	> 10µm
Werkzeugschnittstelle	HSK 63
Drehzahlfestigkeit	18.000 U/min
Maschinenschnittstelle	Analog, 4-20mA
Betriebstemperatur	+10°C bis +60°C
Schutzklasse	Industrietauglich
Datenübertragung	2,45 GHz, ISM Band
Energieversorgung	Induktiv



Erhältlich bei unseren Partnern:
DMG MORI, GROB, Weiß Spindeltechnologie

MADE IN GERMANY

