

OMP40-2

optyczna sonda obrabiarkowa



Dane techniczne

Główne zastosowanie		Sprawdzanie i ustawianie przedmiotu obrabianego na małych i średnich centrach obróbkowych oraz małych obrabiarkach wielozadaniowych	
Ciężar bez chwytu (z bateriami)		250 g	
Typ transmisji		Transmisja optyczna 360° w podczerwieni (modulowana lub tradycyjna)	
Zalecane trzpienie pomiarowe		Ceramiczne, długość od 50 mm do 150 mm	
Metody włączania/wyłączania		Optyczne włączenie → Wyłączenie optyczne Optyczne włączenie → Wyłączenie z wyłącznikiem czasowym	
Trwałość baterii (2 baterie ½AA 3,6 V zawierające chlorek tionylo-litowy)	Czas gotowości	Maks. 1500 dni, zależnie od opcji włączania/wyłączania.	
	Używanie ciągle	Maks. 1350 godzin, zależnie od opcji włączania/wyłączania.	
Zasięg roboczy		Maks. do 5 m	
Zgodny odbiornik / interfejs		Transmisja modulowana OMI-2, OMI-2T, OMI-2H, OMI-2C lub OMM-2 / OMM-2C z OSI / OSI-D	Transmisja bez modulacji OMI lub OMM z MI 12
Kierunki pomiaru		± X, ± Y, +Z	
Powtarzalność jednokierunkowa		1,00 μm 2σ ¹	
Siła wyzwolenia dla końcówki pomiarowej ^{2 3} XY dolna wartość siły XY górna wartość siły Z		0,50 N, 51 G 0,90 N, 92 G 5,85 N, 597 G	
Wychylenie końcówki pomiarowej		Płaszczyzna XY Płaszczyzna +Z	±12,5° 6 mm
Dane środowiskowe		Stopień ochrony	IPX8, BS EN 60529:1992+A2:2013
		Klasa IK (OMP40-2 i OMP40-2LS) (typowo)	IK01 BS EN IEC 62262: 2002+A1:2021 [dla szklanego okienka]
		Klasa IK (OMP40M) (typowo)	IK02 BS EN IEC 62262: 2002+A1:2021 [dla szklanego okienka]
		Temperatura przechowywania	od -25°C do +70°C
		Temperatura pracy	od +5 °C do +55 °C

¹ Osiągi sprawdzano przy standardowej prędkości testowej 480 mm/min, przy użyciu trzpienia pomiarowego o długości 50 mm. W zależności od wymagań zastosowania można uzyskać znacząco wyższą prędkość.

² Siła wyzwolenia, która jest krytycznym czynnikiem w niektórych zastosowaniach, jest siłą przykładaną do części przez trzpień pomiarowy w momencie wyzwolenia sondy. Maksymalna przyłożona siła występuje za punktem wyzwolenia (nadmiernego wychylenia). Wartość siły zależy od powiązanych czynników, jak np. prędkości pomiaru i hamowania obrabiarki.

³ To są ustawienia fabryczne; nie jest możliwa ręczna zmiana.

Przestrzeń robocza sondy OMP40-2, gdy używa się jej z interfejsem OMI-2, OMI-2T, OMI-2H lub odbiornikiem OMM-2 (transmisja modułowa)

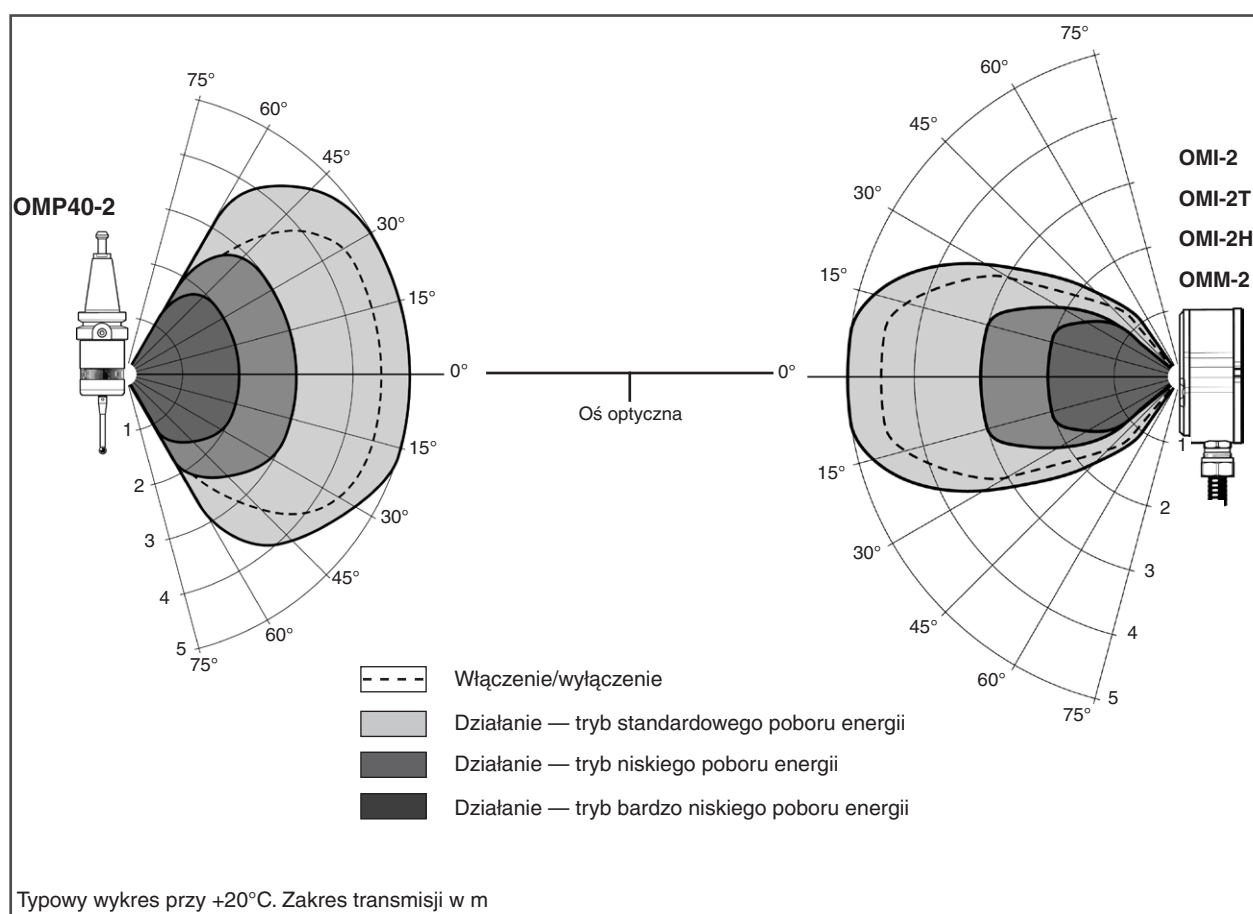
Sonda OMP40-2 ma przestrzeń roboczą transmisji w zakresie 360° o zasięgu przedstawionym poniżej.

System sondy powinien być ustawiony w taki sposób, aby można było osiągnąć optymalny zasięg w pełnym zakresie ruchu osi obrabiarki.

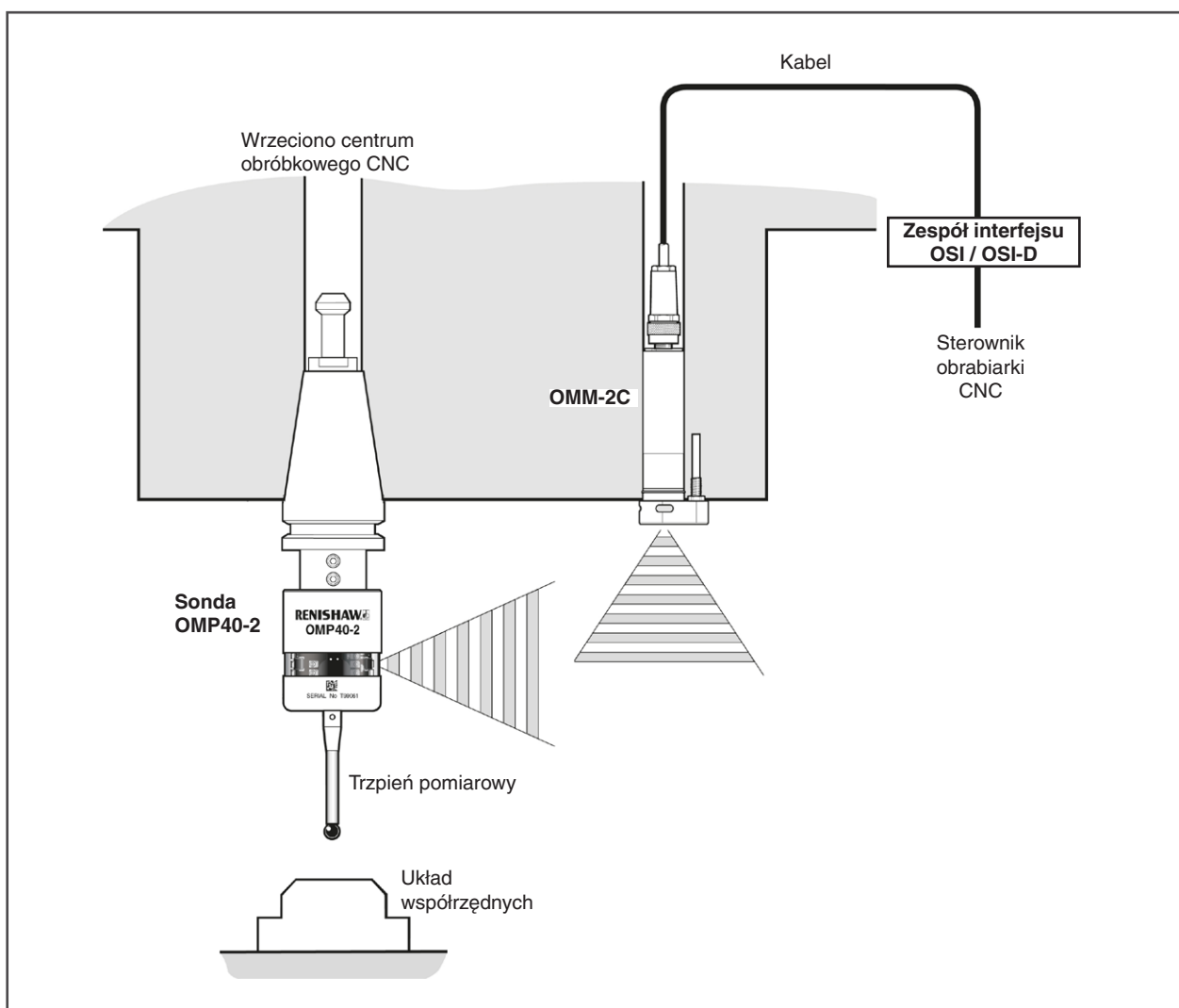
Sonda OMP40-2 oraz odbiorniki optyczne mogą nie znajdować się na osi optycznej pod warunkiem, że przeciwległe stożki świetlne zawsze nakładają się, zaś nadajniki i odbiorniki pozostają w obrębie pola wzajemnej widoczności (w polu widzenia).

Powierzchnie obrabiarki odbijające światło mogą mieć wpływ na zasięg transmisji sygnałów.

Resztki chłodziwa zbierające się w odbiorniku mają niekorzystny wpływ na efektywność transmisji. Należy czyścić te elementy, przecierając je tak często jak to jest konieczne, aby utrzymać niezakłóconą transmisję.



Instalacja sondy OMP40-2 z odbiornikiem OMM-2C z interfejsem OSI / OSI-D



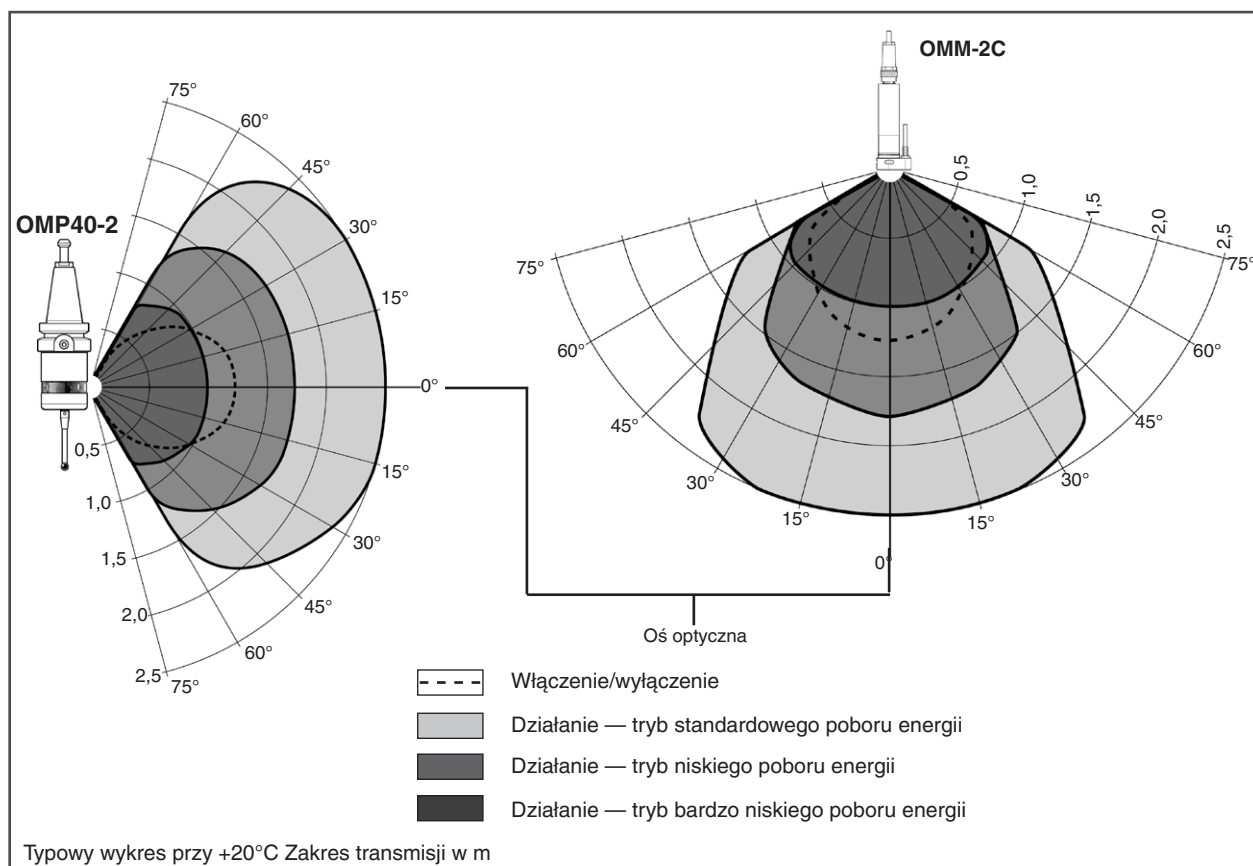
Przestrzeń robocza sondy OMP40-2 z odbiornikiem OMM-2C z interfejsem OSI / OSI-D

OSTRZEŻENIE: Przed zdjęciem osłon upewnić się, że obrabiarka znajduje się w bezpiecznym stanie przy wyłączonym zasilaniu. Tylko wykwalifikowany personel może regulować przełączniki.

Odbiornik OMM-2C należy montować jak najbliżej wrzeciona maszyny.

Prawidłowe ułożenie pierścienia uszczelniającego wokół krawędzi otworu, w którym ma być umieszczony korpus odbiornika OMM-2C, ma duży wpływ na szczelność.

Diody sondy OMP40-2 i odbiornika OMM-2C muszą znajdować się wzajemnie w polu widzenia oraz w przedstawionej przestrzeni roboczej. Przestrzeń robocza sondy OMP40-2 bazuje na ustawieniu osi optycznej odbiornika OMM-2C z interfejsem OSI / OSI-D na 0° i odwrotnie.



Części zapasowe i akcesoria

Dostępna jest pełna gama części zapasowych oraz akcesoriów. Aby uzyskać pełny wykaz, skontaktuj się z firmą Renishaw.

www.renishaw.pl/kontakt



#renishaw

+ 48 22 577 11 80

poland@renishaw.com

© 2002–2024 Renishaw plc. Wszelkie prawa zastrzeżone. Bez pisemnej zgody firmy Renishaw niniejszego dokumentu nie można w całości lub części kopiować, powielać lub w jakikolwiek sposób inny przenosić na inny nośnik ani tłumaczyć na inne języki. RENISHAW® i symbol sondy są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy Renishaw plc. Nazwy produktów Renishaw, oznaczenia i znak „apply innovation” są znakami towarowymi firmy Renishaw plc lub jej podmiotów zależnych. Inne nazwy marek, produktów i firm są znakami towarowymi odpowiednich właścicieli. MIMO ŻE DOŁOŻONO WSZELKICH STARAŃ, ABY ZWERYFIKOWAĆ DOKŁADNOŚĆ NINIEJSZEGO DOKUMENTU W CHWILI JEGO PUBLIKACJI, W MAKSYMALNYM ZAKRESIE DOZWOLONYM PRZEZ PRZEPISY PRAWA WYŁĄCZA SIĘ WSZELKIE WYNIKAJĄCE Z NIEGO GWARANCJE, WARUNKI, OBIETNICE I ODPOWIEDZIALNOŚĆ PRAWNĄ. FIRMA RENISHAW ZASTRZEGA PRAWO DO WPROWADZANIA ZMIAN W NINIEJSZYM DOKUMENCIE ORAZ W OPISANYCH W NIM URZĄDZENIACH, OPROGRAMOWANIU I DANYCH TECHNICZNYCH BEZ OBOWIĄZKU POWIADOMIENIA O TAKICH ZMIANACH. Renishaw plc. Zarejestrowano w Anglii i Walii pod numerem 1106260. Zarejestrowane biuro: New Mills, Wotton-under-Edge, Gloucestershire, GL12 8JR, Wielka Brytania. Ze względu na lepszą czytelność, w niniejszym dokumencie w odniesieniu nazw własnych i rzeczowników osobowych używa się formy męskiej. Odpowiednie terminy mają zasadniczo zastosowanie do wszystkich płci w zakresie równego traktowania. Skrócona forma językowa służy wyłącznie celom redakcyjnym i nie stanowi żadnej oceny.

Nr katalogowy: H-4071-8214-07-A

Data wydania: 06.2025