

Kalibrační koule ACS-1



CS



Publikace pro tento produkt jsou k dispozici po naskenování
QR kódu nebo na stránce
www.renishaw.cz/acs.

Použití produktu

ACS-1 se používá k přesné kalibraci obrobkové sondy Renishaw na CNC obráběcím stroji před obráběním. Umožňuje zkalibrovat házení doteku, průměr kuličky doteku a délku sondy. Před zahájením obrábění kalibrační kouli ACS-1 odstraňte z pracovního prostoru.

Bezpečnost

Informace pro uživatele

Při práci s obráběcími stroji je doporučeno používat ochranu zraku.

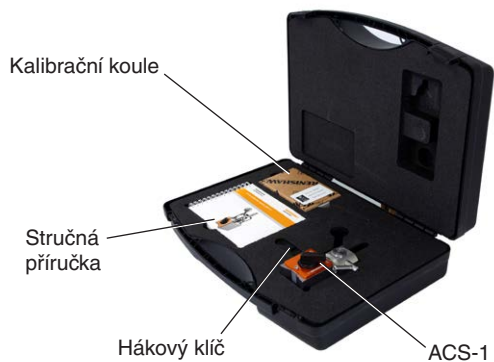
Informace pro výrobce a dodavatele stroje

Povinností dodavatele zařízení je informovat uživatele o nebezpečích spojených s provozem i o nebezpečích zmiňovaných v dokumentaci k výrobkům společnosti Renishaw a zajistit dostatečné ochranné a bezpečnostní prostředky.

Provozní upozornění

Neodborné zacházení může snížit účinnost ochranných funkcí instalovaných ve stroji.

ACS-1 komponenty



Doporučené příslušenství k ACS-1 (ilustrační obrázky):



Typická obrobková sonda

(Společnost Renishaw doporučuje používat tenzometrickou sondu s technologií RENGAGE™)



Kalibrační trn (o známé délce)

Montáž ACS-1

Pomocí dodaného hákového klíče upevníte kalibrační koule do požadované polohy na ACS-1.

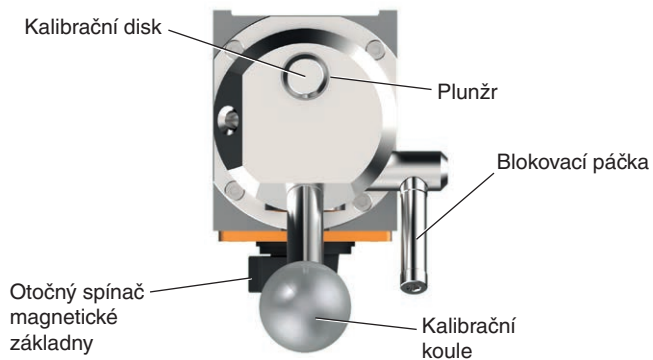


UPOZORNĚNÍ: Zajistěte, aby pracovní plocha neobsahovala při montáži zařízení kovové piliny a nečistoty.

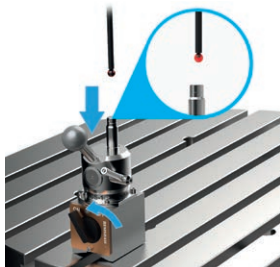
Umístěte ACS-1 na stůl CNC stroje nebo na sklíčidlo a upevněte ji na místě otočením spínače magnetické základny z polohy OFF do polohy ON.

Následující stránky uvádějí přehled procesu kalibrace, který se může lišit podle řídicího systému CNC nebo použitých kalibračních cyklů. Podrobné vysvětlení najdete v programovací příručce k softwaru.

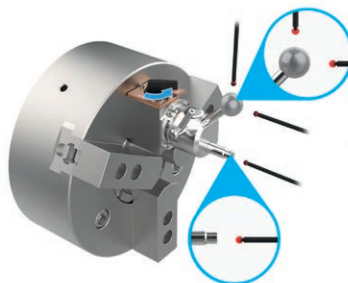
Montáž ACS-1



Upevnění ACS-1 na stůl

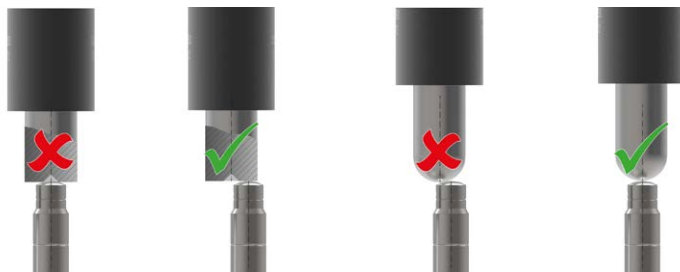
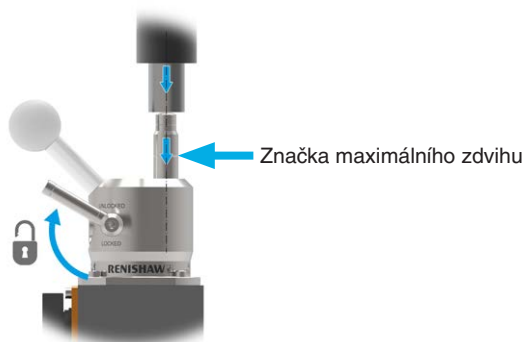


Upevnění ACS-1 na sklíčidlo



Jak kalibrovat sondu pomocí ACS-1

1. Odjistěte plunžr, zapoložujte kalibrační trn v osách X a Y do osy plunžru a následně pohybem kalibračního trnu v ose Z stlačte plunžr (všimněte si doporučení pro různé typy kalibračních trnů vyobrazených níže). Zajistěte, aby při stlačení nedošlo k překročení maximálního zdvihu.



2. Nyní otočte aretační pákou a nastavte nulový bod stroje v ose Z.

Pokud je kalibrační trn umístěn přesně v ose plunžru, lze nastavit nulový bod v osách X, Y.

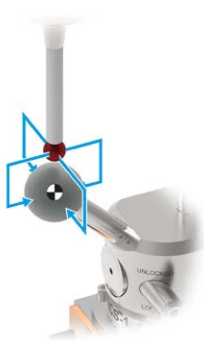
V opačném případě přejděte na krok 3.5.



UPOZORNĚNÍ: Po nastavení plunžru do polohy a uzamčení aretační páčkou již plunžr znovu nestlačujte, dokud nebude kalibrace dokončena a aretační páčka nebude uvolněna. Plunžr umožňuje zdvih 10 mm. Při překročení zdvihu může dojít k poškození zařízení.

POZNÁMKA: Kalibrační disk je vyklenutý, kalibraci délky v ose Z je třeba provést v ose disku.

3. Ustavte polohu kalibrační koule a zkalibrujte sondu v osách X a Y.



- 3.5. Zkalibrovanou sondou ustavte polohu osy kalibračního disku v osách X a Y. (volitelně)



4. Zkalibrujte sondu v ose Z



Údržba

UPOZORNĚNÍ: ACS-1 udržujte v čistotě, odstraňte případné třísky.

Jednotka ACS-1 vyžaduje pouze minimální údržbu a je navržena tak, aby fungovala na vertikálních a horizontálních obráběcích centrech všech velikostí, multifunkčních strojích a portálových obráběcích centrech.

© 2021–2022 Renishaw plc. Všechna práva vyhrazena.

Tento dokument se bez předchozího písemného souhlasu společnosti Renishaw nesmí kopírovat nebo reprodukovat, v celku ani částečně, ani přenášet na jakékoli jiné médium či překládat do jiného jazyka.

Renishaw plc. Registrováno v Anglii a Walesu. Číslo společnosti: 1106260. Registrované sídlo: New Mills, Wotton-under-Edge, Gloucestershire, GL12 8JR, Spojené království.

Zřeknutí se záruk

PŘESTOŽE BYLO PŘI VYDÁNÍ TOHOTO DOKUMENTU VYNALOŽENO ZNAČNÉ ÚSILÍ K OVĚŘENÍ JEHO PŘESNOSTI, VEŠKERÉ ZÁRUKY, PODMÍNKY, PROHLÁŠENÍ A ODPOVĚDNOST, VYPLÝVAJÍCÍ Z JAKÉHOKOLI DŮVODU, JSOU VYLOUČENY V ROZSAHU PŘÍPUSTNÉM ZE ZÁKONA.

SPOLEČNOST RENISHAW SI VYHRAZUJE PRÁVO PROVÁDĚT ZMĚNY TOHOTO DOKUMENTU A ZAŘÍZENÍ A/NEBO SOFTWARE A SPECIFIKACÍ ZDE UVEDENÝCH BEZ POVINNOSTI O TAKOVÝCH ZMĚNÁCH INFORMOVAT.

Ochranné známky

RENISHAW® a symbol sondy jsou registrované ochranné známky společnosti Renishaw plc. Názvy produktů Renishaw, označení a značka „apply innovation“ jsou ochranné známky společnosti Renishaw plc nebo jejich dceřiných společností. Ostatní názvy značek, produktů nebo společností jsou ochrannými známkami příslušných vlastníků.

Záruka

Pokud jste se společností Renishaw nedohodli a nepodepsali samostatnou písemnou dohodu, zařízení a/nebo software se prodávají v souladu se standardními obchodními podmínkami společnosti Renishaw dodávanými společně s takovým zařízením a/nebo softwarem nebo dostupnými na vyžádání u místního zastoupení společnosti Renishaw.

Společnost Renishaw poskytuje záruku na své zařízení a software na omezenou dobu (jak je uvedeno ve standardních obchodních podmínkách), za předpokladu, že jsou nainstalovány a používány přesně podle definice v související dokumentaci společnosti Renishaw. Veškeré podrobnosti o své záruce naleznete v těchto standardních obchodních podmínkách.

Pro zařízení a/nebo software zakoupený od třetí strany platí samostatné obchodní podmínky dodávané s takovým zařízením a/nebo softwarem. Podrobnosti zjistíte u svého dodavatele.

Nariadení REACH

Informace vyžadované článkem 33(1) nařízení (ES) č. 1907/2006 („REACH“) vztahující se na výrobky obsahující vysoce nebezpečné látky (Substances of Very High Concern – SVHC) jsou uvedeny na **www.renishaw.cz/REACH**.

Směrnice RoHS pro Čínu

Další informace o směrnici RoHS pro Čínu naleznete na stránkách:

www.renishaw.cz/mtpchinarohs

Renishaw s.r.o.
Olomoucká 1164/85
CZ 627 00 Brno
Česká republika

T +420 548 216 553
E czech@renishaw.com
www.renishaw.cz

RENISHAW 
apply innovation™

**Informace o kontaktech po celém
světě získáte na adrese
www.renishaw.cz/kontakt**