

Skrócony przewodnik uruchomienia

H-6794-8507-01-A

RENISHAW 
apply innovation™

Zespół zaawansowanej kuli wzorcowej (ACS-1)



PL



Dostęp do dokumentacji tego produktu można uzyskać,
skanując kod kreskowy lub odwiedzając witrynę
www.renishaw.pl/acs.

Przeznaczenie

Zespołu ACS-1 używa się do dokładnej kalibracji sondy Renishaw montowanej we wrzecionie obrabiarki CNC. Można w ten sposób ustalić offset i rozmiar trzpienia pomiarowego oraz długość sondy. Zaleca się zdjęcie zespołu ACS-1 po użyciu i przed rozpoczęciem obróbki.

Bezpieczeństwo

Informacje dla użytkownika

Podczas obsługi obrabiarek zaleca się używanie ochrony na oczy.

Informacja dla dostawcy oraz instalatora maszyny

Na dostawcy maszyny spoczywa odpowiedzialność za uprzedzenie użytkownika o wszelkich zagrożeniach związanych z eksploatacją, łącznie z tymi, o których wspomina się w dokumentacji produktu Renishaw. Dostawca odpowiada także za zapewnienie odpowiednich osłon i blokad zabezpieczających.

Działanie urządzenia

Jeżeli urządzenie to jest użytkowane w sposób inny niż określił to producent, zabezpieczenie zapewniane przez to urządzenie może być osłabione.

Elementy ACS-1



Części zalecane do użycia z zespołem ACS-1 (zdjęcia są tylko przykładami)



Typowa sonda montowana we wrzecionie
(Renishaw zdecydowanie zaleca tensometryczną
sondę pomiarową z technologią RENGAGE™)



Trzpień kalibracyjny
(o znanej długości)

Montaż zespołu ACS-1

Zamontuj kulę wzorcową w żądanej pozycji na zespole ACS-1 za pomocą dostarczonego klucza do nakrętek z wcięciami.

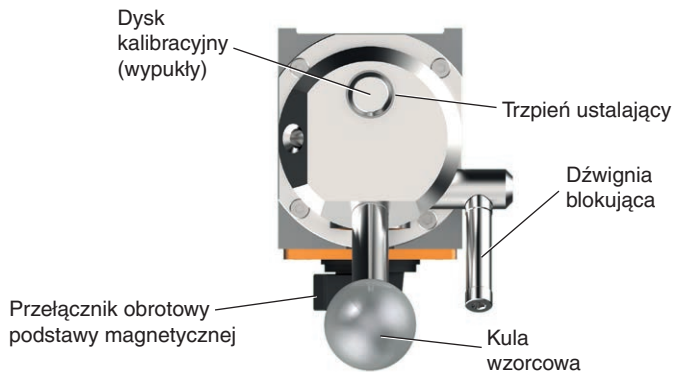


PRZESTROGA: Podczas montażu zespołu należy upewnić się, że w miejscu pracy nie ma opiłków ani zanieczyszczeń.

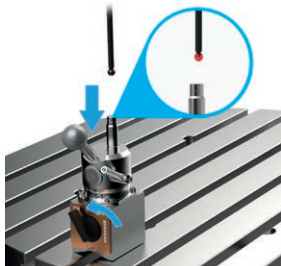
Zamontuj zespół ACS-1 na stole lub w uchwycie obrabiarki CNC i unieruchom go, przesuując przełącznik obrotowy podstawy magnetycznej z pozycji OFF do ON.

Na kolejnych stronach przedstawiono proces kalibracji. Jego przebieg zależy od sterownika CNC lub od użytych cykli kalibracyjnych. Szczegółowy opis można znaleźć w podręczniku programowania.

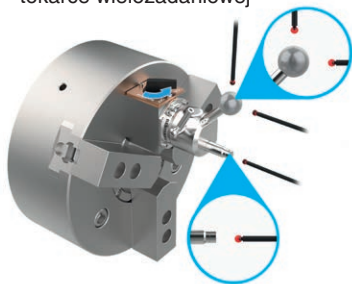
Montaż zespołu ACS-1



Montaż zespołu ACS-1 na stole obrabiarki

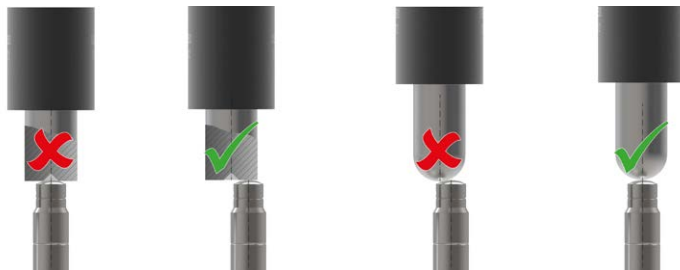
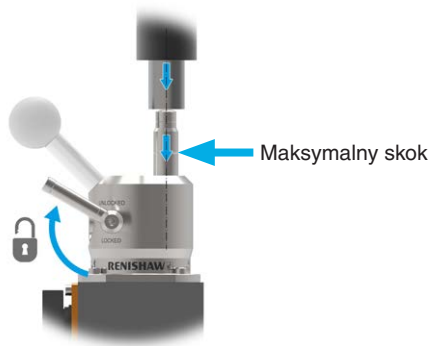


Montaż zespołu ACS-1 na tokarce wielozadaniowej



Kalibrowanie sondy przy użyciu zespołu ACS-1

1. Gdy zespół ACS-1 jest odblokowany, ustaw trzpień kalibracyjny w położeniu X i Y, a następnie wciśnij trzpień ustalający (uwzględniając poniższe wskazówki dotyczące różnych typów trzpieni kalibracyjnych). Uważaj, aby nie przekroczyć znaku maksymalnego skoku.



2. Można teraz zablokować dźwignię i ustawić bazę wymiarową obrabiarki w osi Z.

Jeżeli trzpień kalibracyjny jest umieszczony dokładnie na środku, można ustawić bazę wymiarową w osi X i Y. W przeciwnym razie przejdź do kroku 3.5.



PRZESTROGA: Po zablokowaniu trzpienia ustalającego dźwignią blokującą nie należy ponownie go wciskać aż do momentu zakończenia kalibracji i zwolnienia dźwigni blokującej. Trzpień ustalający ma skok równy 10 mm. Przekroczenie skoku może spowodować uszkodzenie zespołu.

UWAGA: Ponieważ dysk kalibracyjny jest wypukły, kalibrację długości Z należy przeprowadzić na środku.

3. Ustaw bazę wymiarową w osi X i Y przy pomocy kuli wzorcowej.



- 3.5. Wykonaj pomiar dysku kalibracyjnego sondą, aby dokładnie zaktualizować bazę w osi X i Y. (opcjonalnie)



4. Kalibracja w osi Z



Konserwacja

PRZESTROGA: Na zespole ACS-1 nie mogą gromadzić się opiłki, Należy je usuwać pędzlem.

Zespół ACS-1 wymaga konserwacji w minimalnym zakresie. Jest przeznaczony do pracy na wszystkich pionowych i poziomych centrach obróbkowych, obrabiarkach wielozadaniowych i bramowych centrach obróbkowych.

© 2021–2022 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 plc. Zarejestrowano w Anglii i Walii pod numerem 1106260. Zarejestrowane biuro: New Mills, Wotton-under-Edge, Gloucestershire, GL12 8JR, Wielka Brytania.

Zastrzeżenie

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.

Znaki towarowe

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.

Gwarancja

O ile klient i firma Renishaw nie uzgodnili i nie zawarli odrębnej pisemnej umowy, sprzedawane urządzenia i oprogramowanie podlegają standardowym Warunkom i postanowieniom firmy Renishaw, które zostały dołączone do takich urządzeń i oprogramowania lub są dostępne na żądanie w lokalnym oddziale firmy Renishaw.

Firma Renishaw udziela ograniczonej czasowo gwarancji na swoje urządzenia i oprogramowanie (zgodnie ze standardowymi Warunkami i postanowieniami), o ile zostały one zainstalowane i są użytkowane w sposób ściśle zgodny z opisem podanym w powiązanej dokumentacji firmy Renishaw. Szczegółowe informacje na temat gwarancji można znaleźć w standardowych Warunkach i postanowieniach.

Urządzenia i oprogramowanie zakupione przez klienta od zewnętrznego dostawcy podlega odrębnym warunkom i postanowieniom dostarczonym z takimi urządzeniami i oprogramowaniem. Szczegółowe informacje można uzyskać u zewnętrznego dostawcy.

Regulacja REACH

Informacje wymagane na mocy art. 33 ust. 1 Regulacji (EC) nr 1907/2006 („REACH”) dotyczącej produktów zawierających substancje stanowiące bardzo duże zagrożenie (Substances of Very High Concern — SVHC) są dostępne pod adresem:

www.renishaw.pl/REACH

Chiny — RoHS

Więcej informacji o dokumencie RoHS obowiązującym w Chinach można uzyskać na stronie

www.renishaw.pl/mtpchinarohs.

Renishaw Sp. z o.o.

ul. Osmańska 12
02-823 Warszawa
Polska

T +48 22 577 11 80
F +48 22 577 11 81
E poland@renishaw.com
www.renishaw.pl

RENISHAW 
apply innovation™

**Dane teleadresowe przedstawicielstw Renishaw
znajdują się na www.renishaw.pl/kontakt**