

OTS Werkzeugmesstaster mit optischer Signalübertragung



Spezifikationen

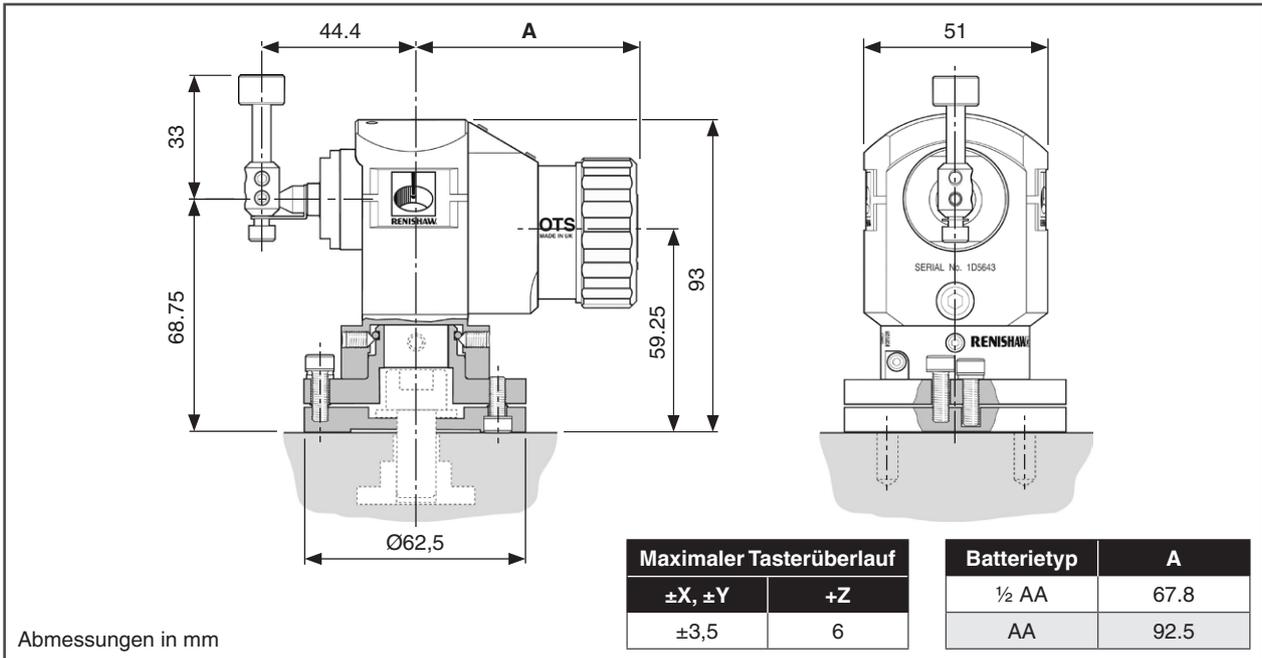
Version		OTS (½ AA)	OTS (AA)
Hauptanwendung		Werkzeugmessung und -bruchkontrolle auf kleinen bis mittleren Bearbeitungszentren	
Gewicht mit Scheibentaster (einschließlich Batterien)		870 g	950 g
Signalübertragung		Optische Infrarotübertragung (moduliert)	
Kompatible Interface-Einheiten		OMI-2, OMI-2T, OMI-2H oder OMM-2C / OMM-2 mit OSI bzw. OSI-D	
Reichweite		Bis 5 m	
Empfohlene Taster		Scheibentaster (Hartmetall, Härte HRC 75) oder Taster mit quadratischer Tastplatte (Keramik, Härte HRC 75)	
Ein-/Ausschaltmethoden		Optisch Ein → Optisch Ein →	Optisch Aus Zeit Aus
Batterielebensdauer (2 Lithium-Thionylchlorid-Batterien ½ AA oder AA 3,6 V)	Stand-by	1800 Tage	4100 Tage
	Dauerbetrieb	2150 Stunden	4750 Stunden
Antastrichtungen		±X, ±Y, +Z	
Wiederholgenauigkeit in eine Richtung		1,00 µm 2σ ¹	
Antastkraft ^{2,3}		1,30 N bis 2,40 N, je nach Antastrichtung	
Überlaufkraft		XY-Ebene +Z-Ebene	±3,5 mm 6 mm
Montage		M10 / M12 T-Nutenstein (nicht im Lieferumfang) Optionale SPIROL® Spannhülsen zur exakten Positionierung (im Lieferumfang)	
Umgebungsparameter		Lagertemperatur	-25 °C bis +70 °C
		Betriebstemperatur	+5 °C bis +55 °C
		IP-Schutzart	IPX8, BS EN 60529:1992+A2:2013
		IK-Schutzart (typisch)	IK01, BS EN 62262:2002+A1:2021 [für Glasfenster]

¹ Die Spezifikation wird bei einer Standard-Testgeschwindigkeit von 480 mm/min mit einem 35 mm langen Taster geprüft. Je nach Anwendungsanforderungen ist eine deutlich höhere Geschwindigkeit möglich.

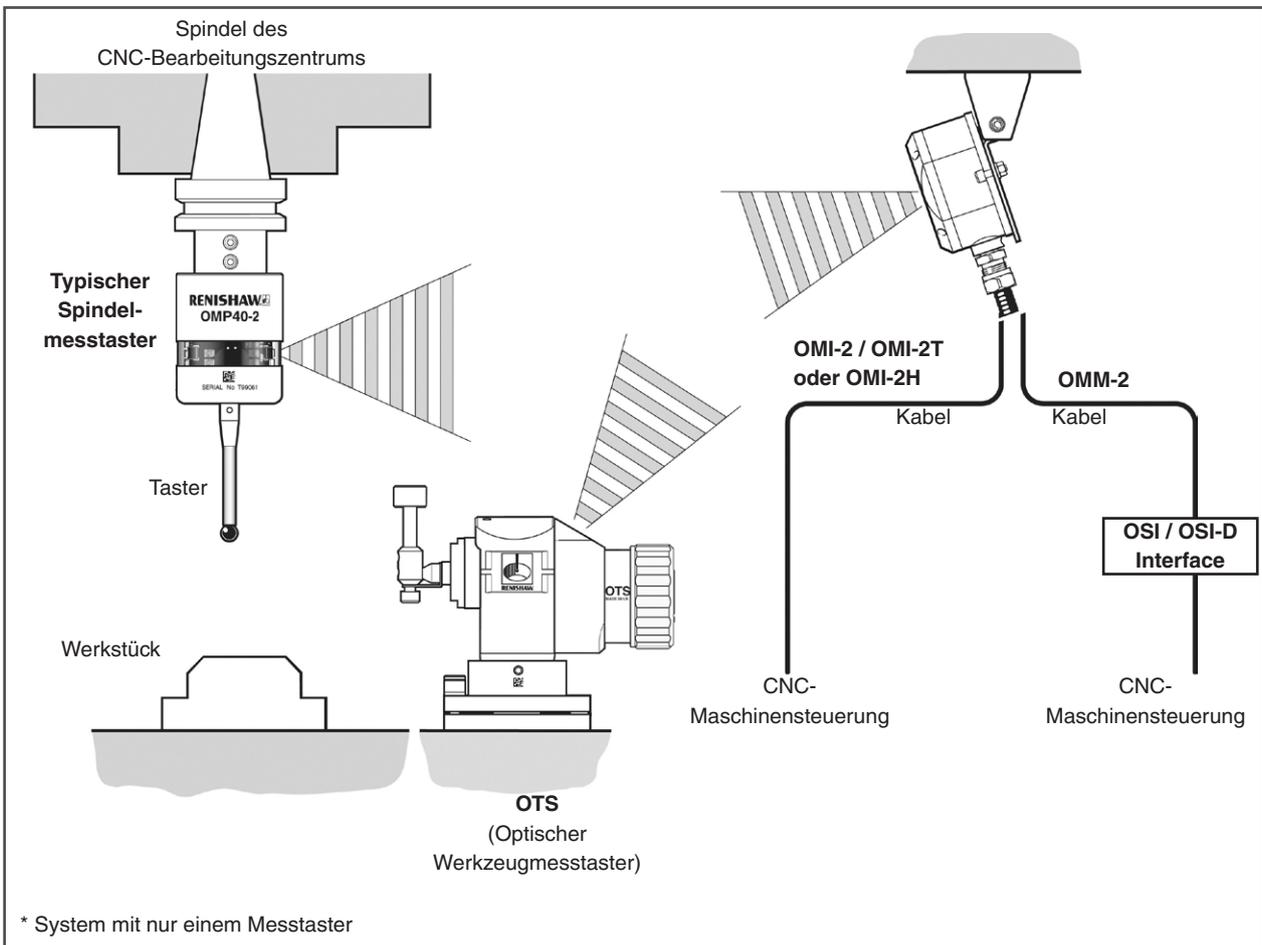
² Die Antastkraft, die bei manchen Anwendungen maßgeblich ist, ist die Kraft, die durch den Taster auf das Werkstück wirkt, während das Tastsignal ausgelöst wird. Die maximal auftretende Kraft wird im Überlauf erreicht. Die Kraft hängt von zugehörigen Variablen einschließlich der Messgeschwindigkeit und Maschinerverzögerung ab.

³ Dies sind die Werkseinstellungen. Eine manuelle Einstellung ist nicht möglich.

OTS Abmessungen



Installation des OTS mit einem OMI-2*, OMI-2T, OMI-2H Interface bzw. OMM-2 Empfänger mit OSI / OSI-D Interface



Übertragungsbereich bei Verwendung des OTS mit einem OMI-2, OMI-2T, OMI-2H Interface bzw. OMM-2 Empfänger

Der OTS sendet seine Signale über 360° mit der in der Grafik dargestellten Reichweite.

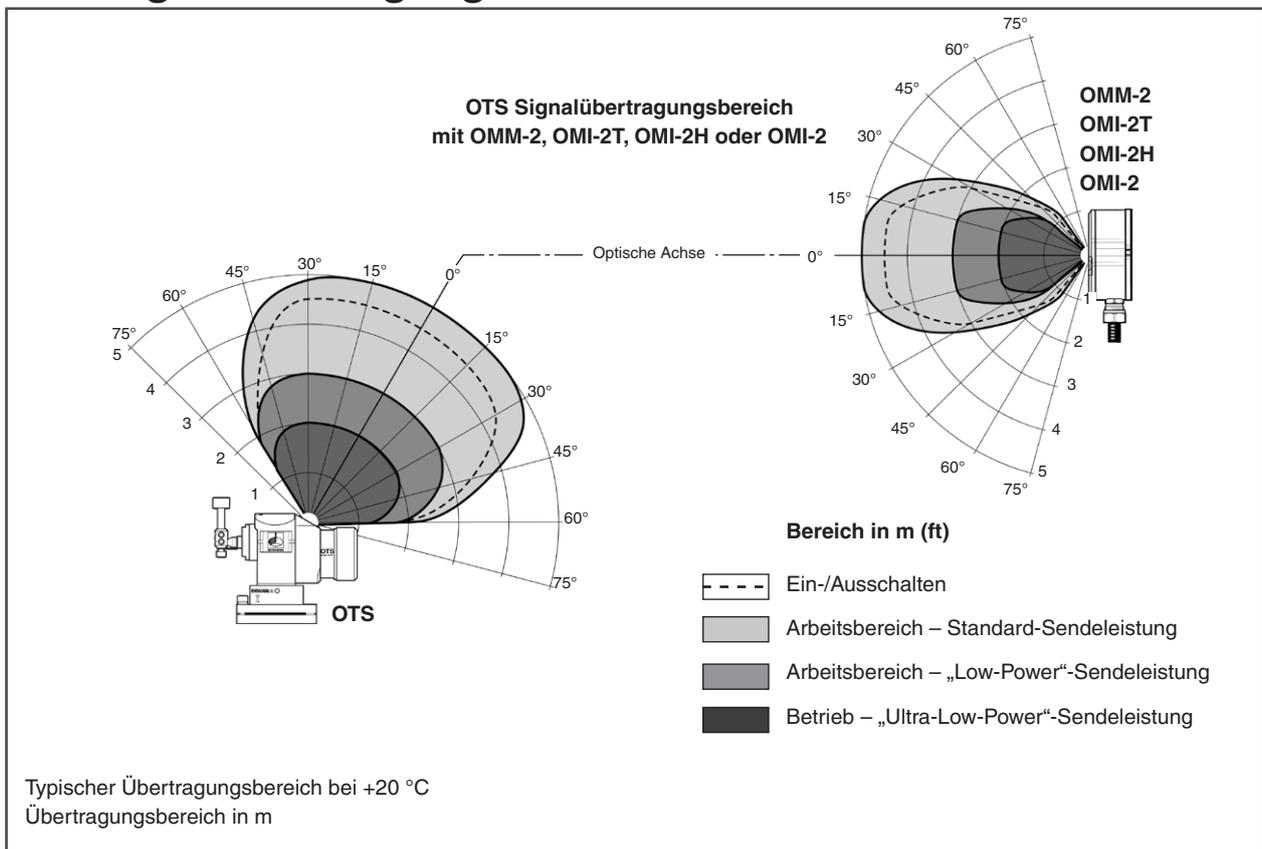
Das Messtastersystem sollte so positioniert werden, dass über den gesamten Verfahrensweg der Maschinenachse der optimale Bereich erreicht werden kann.

Der OTS und die optischen Empfänger können auch außerhalb der optischen Achse angeordnet werden, sie müssen sich jedoch jeweils innerhalb der Ausleuchtungszone von Sender und Empfänger beider Systeme befinden.

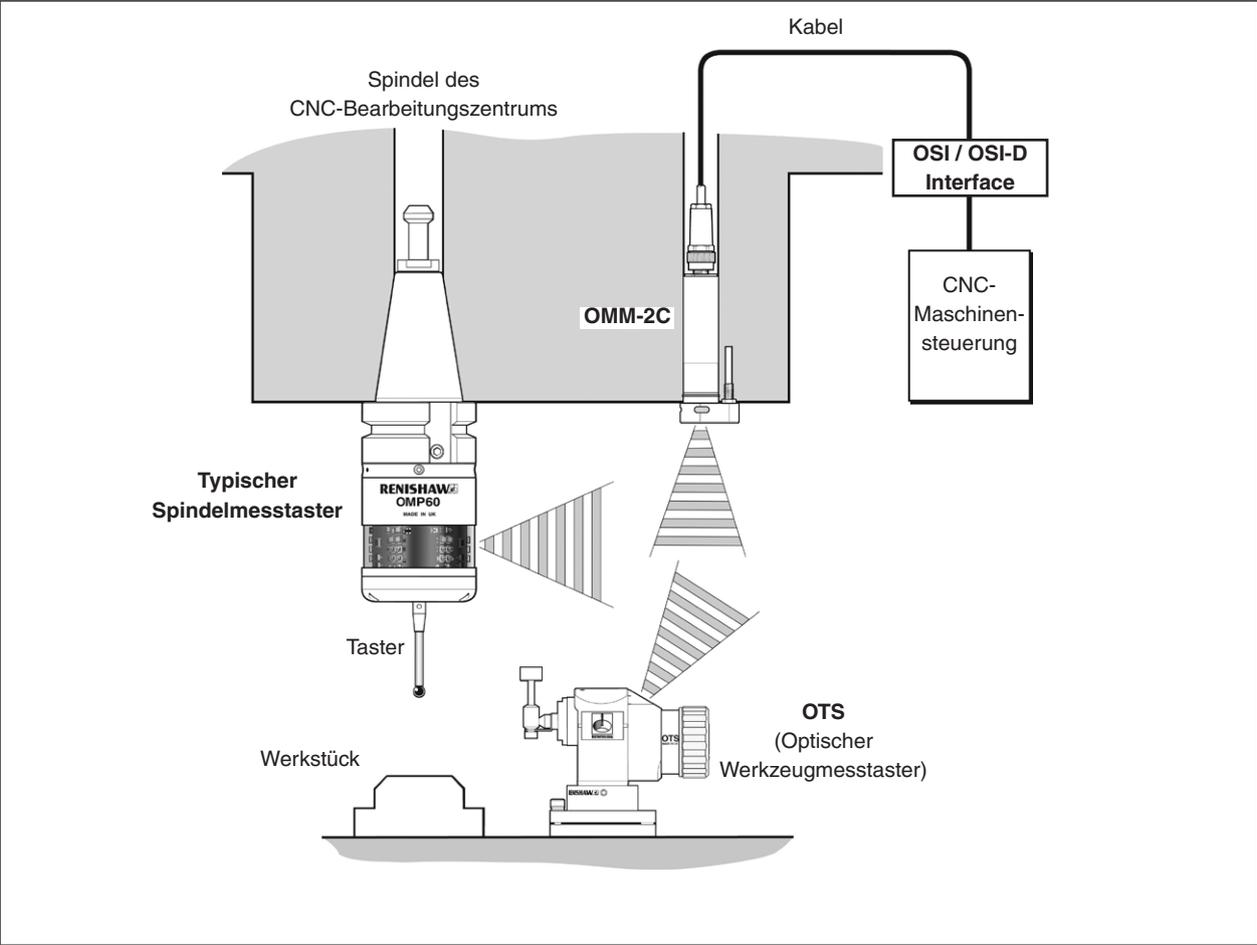
Reflektierende Oberflächen innerhalb der Maschine können sich auf den Signalübertragungsbereich auswirken.

Rückstände von Kühlmittel auf den Glasfenstern von Messtaster und Empfänger wirken sich nachteilig auf die Signalübertragung aus. Reinigen Sie diese nach Bedarf, um eine ungehinderte Signalübertragung zu gewährleisten.

OTS Signalübertragungsbereich



Installation des OTS mit einem OMM-2C Empfänger mit OSI / OSI-D Interface



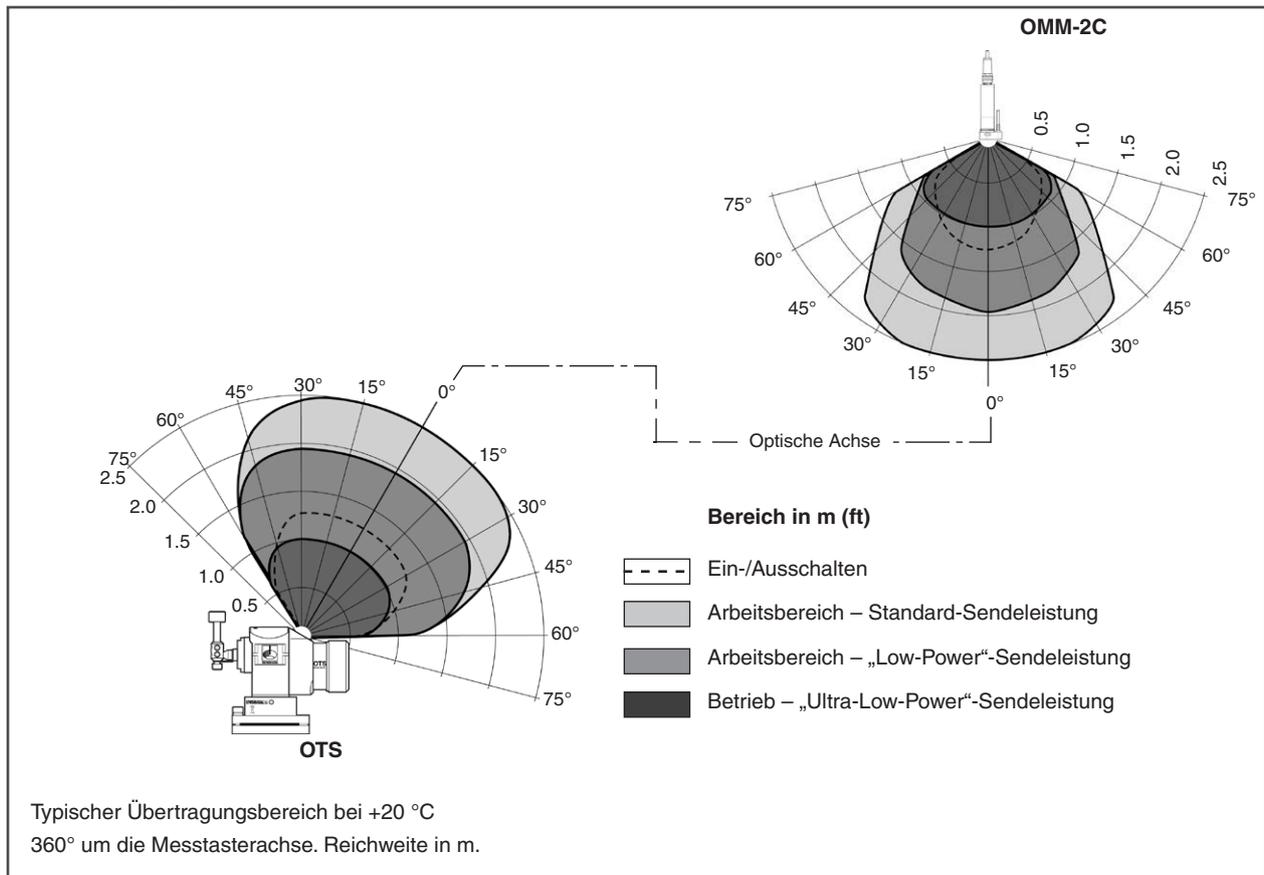
Übertragungsbereich bei Verwendung des OTS mit einem OMM-2C Empfänger

WARNHINWEIS: Stellen Sie sicher, dass sich die Werkzeugmaschine vor dem Öffnen von Abdeckungen in einem sicheren, spannungslosen Zustand befindet. Nur Fachkräfte dürfen Schalter verstellen.

Der OMM-2C Empfänger sollte so nah wie möglich an der Maschinenspindel montiert werden.

Bei der Montage des OMM-2C Empfängers ist es wichtig, dass der Dichtungsring in der Fase der Bohrung, in die der OMM-2C Empfänger eingesetzt wird, dicht abschließt.

Die Dioden des OTS und des OMM-2C Empfängers müssen immer Sichtkontakt zueinander haben und sich innerhalb des dargestellten Übertragungsbereichs befinden. Der Übertragungsbereich des OTS beruht auf einer Empfänger- und Sendereinstellung von jeweils 0°.



Ersatzteile und Zubehör

Eine umfassende Auswahl an Ersatzteilen und Zubehör ist erhältlich. Eine vollständige Liste kann von Renishaw angefordert werden.

www.renishaw.com/ots

#renishaw

© 2008–2025 Renishaw plc. Alle Rechte vorbehalten. Dieses Dokument darf ohne die vorherige schriftliche Genehmigung von Renishaw weder ganz noch teilweise kopiert oder reproduziert werden oder auf irgendeine Weise auf ein anderes Medium oder in eine andere Sprache übertragen werden.

RENISHAW® und das Symbol eines Messtasters sind eingetragene Marken der Renishaw plc. Renishaw Produktnamen, Bezeichnungen und die Marke „apply innovation“ sind Warenzeichen der Renishaw plc oder deren Tochterunternehmen. Andere Markennamen, Produkt- oder Unternehmensnamen sind Marken des jeweiligen Eigentümers.

ZWAR HABEN WIR UNS NACH KRÄFTEN BEMÜHT, FÜR DIE RICHTIGKEIT DIESES DOKUMENTS BEI VERÖFFENTLICHUNG ZU SORGEN. SÄMTLICHE GEWÄHRLEISTUNGEN, ZUSICHERUNGEN, ERKLÄRUNGEN UND HAFTUNG WERDEN JEDOCH UNGEACHTET IHRER ENTSTEHUNG IM GESETZLICH ZULÄSSIGEN UMFANG AUSGESCHLOSSEN. RENISHAW BEHÄLT SICH DAS RECHT VOR, ÄNDERUNGEN AN DIESEM DOKUMENT UND AN DER HIERIN BESCHRIEBENEN AUSRÜSTUNG UND/ODER SOFTWARE UND AN DEN HIERIN BESCHRIEBENEN SPEZIFIKATIONEN VORZUNEHMEN, OHNE DERARTIGE ÄNDERUNGEN IM VORAUS ANKÜNDIGEN ZU MÜSSEN.

Renishaw plc. Eingetragen in England und Wales. Nummer im Gesellschaftsregister: 1106260. Eingetragener Firmensitz: New Mills, Wotton-under-Edge, Glos, GL12 8JR, Großbritannien.

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird bei Personenbezeichnungen und personenbezogenen Hauptwörtern in diesem Dokument die männliche Form verwendet. Entsprechende Begriffe gelten im Sinne der Gleichbehandlung grundsätzlich für alle Geschlechter. Die verkürzte Sprachform hat nur redaktionelle Gründe und beinhaltet keine Wertung.

Renishaw GmbH
T +49 (0)7127 9810

E germany@renishaw.com

Renishaw (Austria) GmbH
T +43 2236 379790

E austria@renishaw.com

Renishaw (Switzerland) AG
T +41 55 415 50 60

E switzerland@renishaw.com

Artikel-Nr.: H-5514-8202-04-A

Veröffentlicht: 02.2025