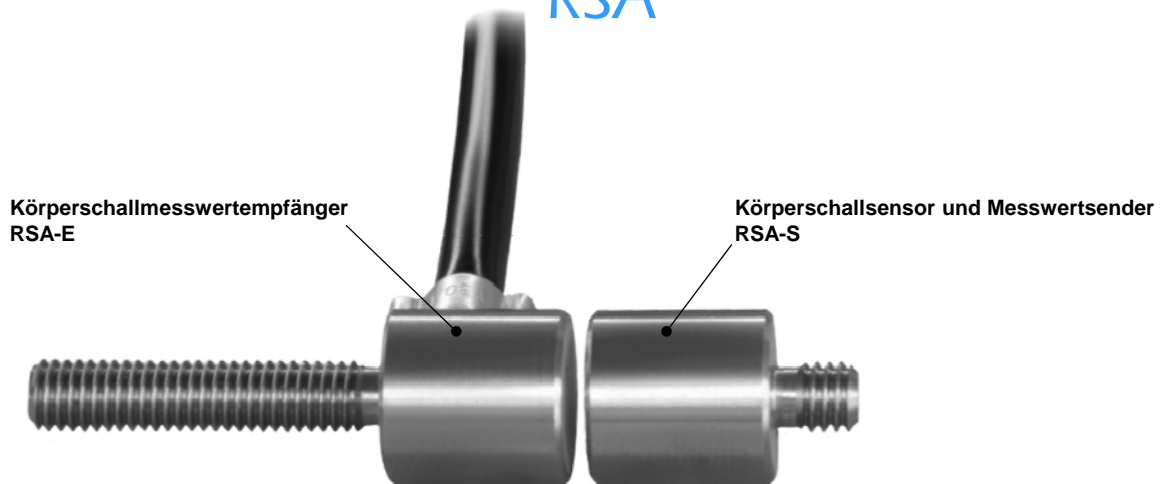




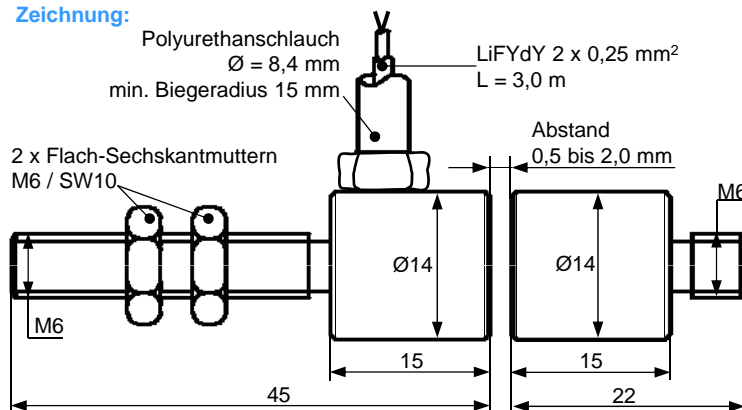
NORDMANN

WERKZEUGÜBERWACHUNG
UND PROZESS-STEUERUNG

Rotierender Schallemissionsaufnehmer RSA



Zeichnung:



- Abrichtzustellungsüberwachung:
(Überwachung der beim Abrichten entstehenden Schallemission)
- Luftschnittüberbrückung (gap control):
(Akustische Erkennung des Kontaktes zwischen Schleifscheibe/Werkstück)
- Anschnitterkennung Bohrer/Werkstück

Technische Daten:

Frequenzbereich: 100 - 400 kHz
Messdynamik: 110 dB
Spannungsversorgung: Über Schall-Emissions-Prozessor SEP ($\pm 15V$)
Leitung: LiFYDY 2 x 0,25 mm² im PU-Schlauch
Standardlänge = 3 m

Montage: Verschraubung des rotierenden Sensors = Senders in einer M6-Bohrung im Zentrum einer Werkzeugspindel. Montage des stehenden Empfängers im Abstand 0,5 bis 2,0 mm zum rotierenden Sensor.

Funktion / Montage:

Der RSA besteht aus einem rotierenden Körperschallsensor mit Sender und einem stehenden Messwertempfänger. Diese Sensorvariante dient zur Körperschallaufnahme von Schleifscheiben und Abrichtrollen. Der rotierende Sensor wird im Zentrum der Schleif- bzw. Abrichtspindel oder des Schleifscheiben- bzw. Abrichtrollenflansches mit einem M6-Gewinde montiert. Der Empfänger wird gegenüber dem Sensor (Messwertsender) in einem Abstand von 0,5 bis maximal 2 mm befestigt. Je geringer dieser Abstand ist, desto stabiler und störungsfreier gegenüber elektromagnetischen Feldern ist die Messwertübertragung.

Bestellnummer:

RSA (Sender und Empfänger)	6.4.1
RSA-E (nur Empfänger)	6.4.E
RSA-S (nur Sender)	6.4.S