

PRÜFEN MIT WERKZEUGKORREKTUR AN INDEX ABC-DREHAUTOMATEN

μ-Tester V 4.0

Prüf- und Steuergerät zur Prozesskontrolle und Werkzeugkorrektur

Das Gerät lässt sich leicht in automatische Prüfvorrichtungen zur 100 %-Kontrolle integrieren. Es sind statische und dynamische Messwertaufnahmen möglich. Aus den Messwerten werden Korrekturwerte gebildet, die dann der Bearbeitungsmaschine zur Nachregelung des Werkzeugverschleißes zur Verfügung gestellt werden. Automatischer Stopp der Maschine nach drei fehlerhaft gefertigten Teilen in Folge. Jeder μ-Tester wird individuell mit Standardkomponenten für die jeweilige Anforderung konfiguriert. Das Gerät ist einfach und benutzerfreundlich über eine PC-Tastatur menugeführt zu bedienen. Grenzwerte und Parameter lassen sich nur von Zugangsberechtigten mit Schlüsselschalter ändern.



- Messwertaufnehmer: Induktive, incrementale und digitale Messtaster
- 19" Standardmetallgehäuse mit gut ablesbarem, fluoreszierendem Display
- Optoisolierte Steuerein-/ -ausgänge zur SPS der Prüfvorrichtung und zur Bearbeitungsmaschine
- LED-Statusanzeige aller Ein- /Ausgangssignale zur visuellen Ablaufverfolgung
- Vielseitige Testmöglichkeiten
- RS232C-Schnittstelle zur Datenübertragung
- Spannungsversorgung 50/60 Hz 100 – 250 V mit automatischer Anpassung

26.04.11/μTesterV4.0