



Capteur rotatif d'émissions acoustiques

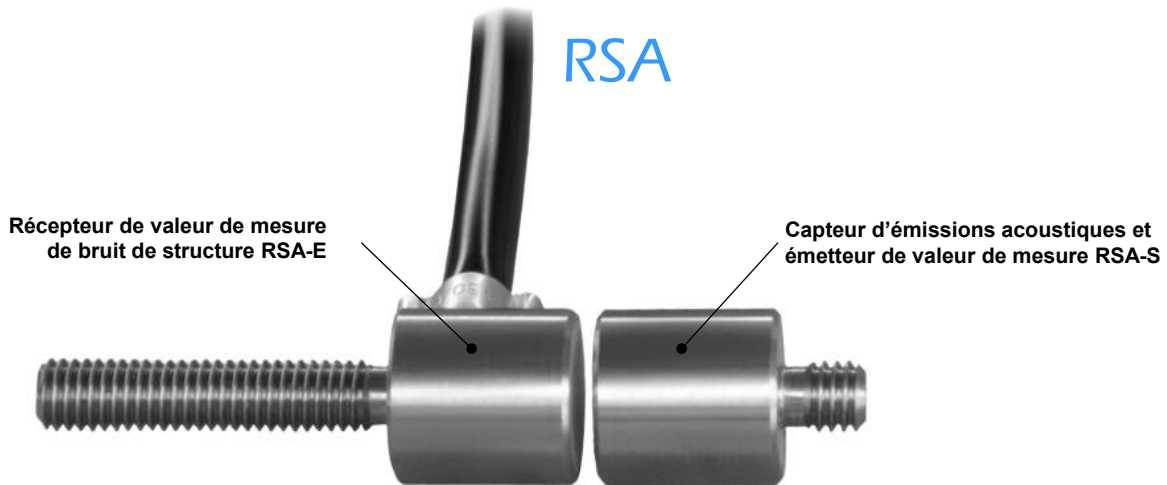
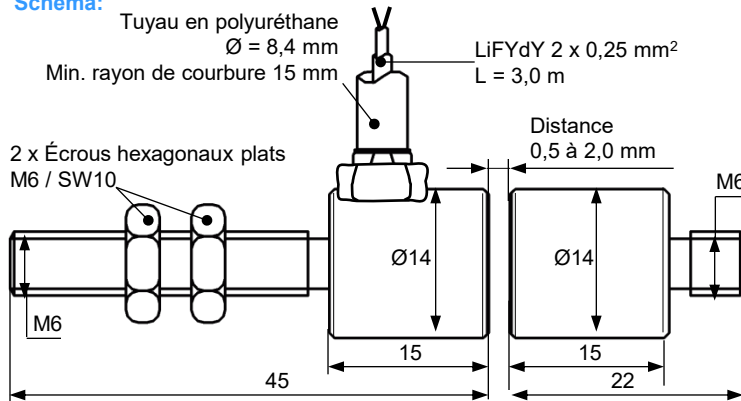


Schéma:



- Surveillance de processus d'abrasion lors l'affutage (surveillance par émission acoustique)
- Franchissement du vide entre l'objet et l'outil (gap control) (reconnaissance acoustique du contact entre la meule abrasive et la pièce à usiner)
- Détection du seuil de contact entre le foret et la pièce à usiner

Caractéristiques techniques:

Plage de fréquence:	100 - 400 kHz
Mesure dynamique:	110 dB
Alimentation:	Via un processeur d'émissions acoustiques SEP (±15V)
Câble:	LiFYDY 2 x 0,25 mm ² dans une gaine PU Longueur standard = 3 m
Montage:	Vissage du capteur rotatif (= Émetteur) dans un alésage M6 au centre d'une broche d'outil. Montage du récepteur de façon concentrique avec une distance de 0,5 à 2,0 mm du capteur rotatif.

Fonction / Montage:

Le système RSA se compose d'un capteur rotatif d'émissions acoustiques et d'un récepteur de valeurs de mesure fixe. Cette sorte de capteur sert à l'enregistrement d'émissions acoustiques et au rouleur abrasif. Le capteur rotatif d'émissions acoustiques est généralement monté avec un filetage M6 au centre de l'axe de meulage/porte-meule, ou bien au centre de la bride de poulie de la meule / meule abrasive. Le récepteur est installé juste en face du capteur (émetteur de valeur mesurée) à une distance comprise entre 0,5 et 2 mm. Plus la distance est courte, plus les valeurs de mesure transmises seront exactes et l'impact des interférences sera faible en cas de présence de champs parasites électromagnétiques.

Numéros de commande :

RSA (émetteur et récepteur)	6.4.1
RSA-E (récepteur uniquement)	6.4.E
RSA-S (émetteur uniquement)	6.4.S