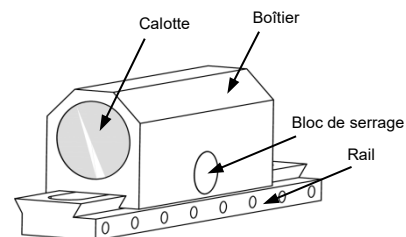
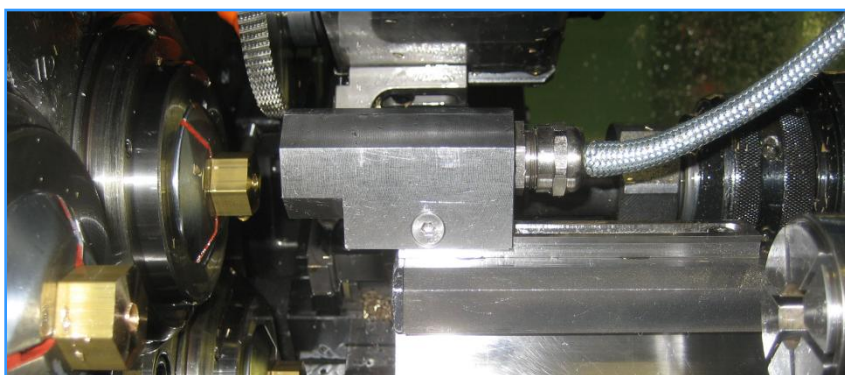




Palpeur de longueur de pièce à usiner WLT



Caractéristiques techniques:

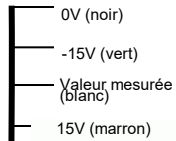
Boîtier, rail, boulons de serrage:	Acier au nickel-chrome
Calotte:	Acier traité fortement allié, Revêtement TiN
Poids (câble et boulon inclus):	1105 g
Alimentation électrique:	± 15 V
Plage de température:	+5°C jusqu'à +70°C
Variation de température :	≤ 3 µm/°C (de 18 - 25°C)
Plage de mesure:	0,60 mm (0,1 mm / V)
Mesure de la tension lors du repos (Calotte pas insérée):	2 V
Câble de raccordement:	Protection de câble en métal tressé (Ø = 10 mm) LiYCY 3 x 0,14 mm ² + Écran / L = 5 m

- **Forme de construction robuste**
- **Facilement réglable via un rail de guidage**
- **Amplificateur de mesures intégré**

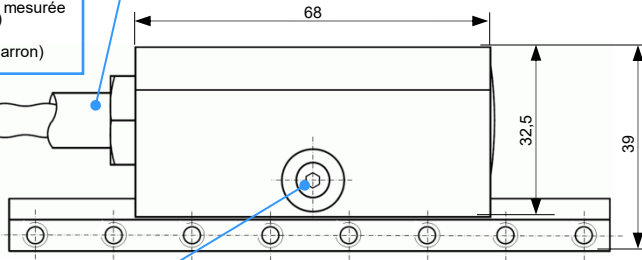
Principe de la mesure:

Les pièces à usiner touchent la calotte de mesure lors de la poursuite du cycle (ou indexage) d'une position à la suivante. Par rapport au plus petit WLT-Mini (N° de commande 8.2.4) la calotte de mesure au revêtement TiN est montée dans un boîtier massif afin que les collisions avec les pièces trop longues n'endommagent pas le capteur.

Affectation des bornes:



Protection de câble en métal tressé
 (Ø extérieur = 10 mm)
 LiYCY 3x0,14 mm² + écran
 Rayon de pliage minimal = 25 mm

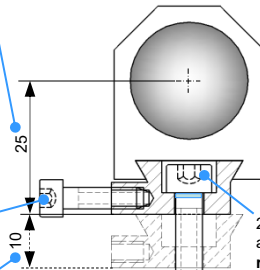


Bloc de serrage pour blocage
 Vis M4 (DIN EN ISO 10642)
 Couple de serrage = 1 Nm

Possibilité alternative de fixation sur le côté
 avec vis M4 (DIN EN ISO 4762)
 (non inclus dans la livraison)
 Couple de serrage = 3 - 4 Nm

Système de rails empilés les uns sur les autres
 Élévation des points de mesure d'environ 10 mm

Centre de la calotte de mesure
 Dimensions du point de mesure
 central de la calotte



2 x M5 (DIN EN ISO 4762)
 avec **encoche destinée à la rupture** (inclus dans la livraison)
 Couple de serrage = 4 - 5 Nm

Échange de la calotte:

Vis à tête fraisée M3 DIN EN ISO 10642
 Pour la fixation et butée de la calotte

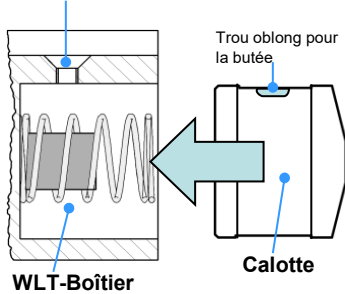
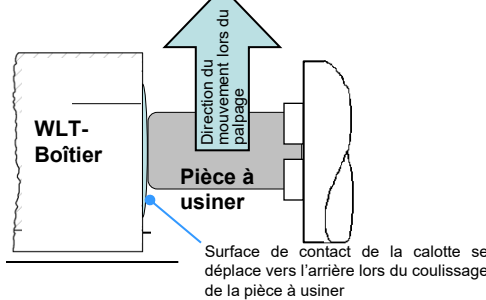
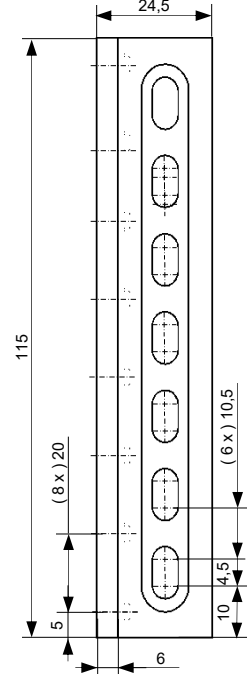


Schéma de montage:



La mesure nécessite un réglage précis du WLT. La calotte ne doit pas reculer de plus de 0,3 mm lors du palpé, bien que la course totale de la calotte soit de 2,0 mm.



Avec l'aide des touches du WLT la longueur de la pièce à usiner peut être vérifiée, en étant amené à une calotte légèrement incurvée entre deux stations d'usinage (voir le schéma de montage).

Le point de mesure mis à disposition dans le WLT peut être représenté par le Tool Monitor SEM-Module avec une échelle standard (voir a) capture d'écran du Tool Monitor) et être contrôlé via une limite minimale d'une hauteur suffisante. En atteignant cette limite minimale, un rejet de la pièce ou/et un arrêt de la machine est déclenché, au choix après un nombre prédéterminé de pièces trop courtes se suivant (voir b) Capture d'écran du Tool Monitor).

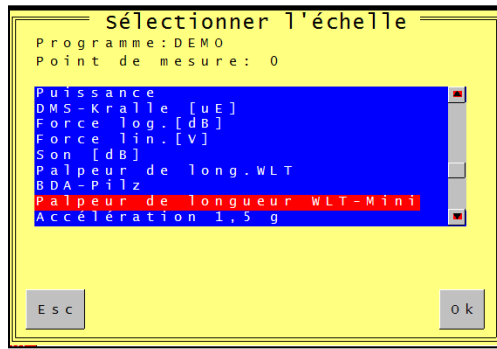
Numéros de commande:

WLT (complet) 8.2.2

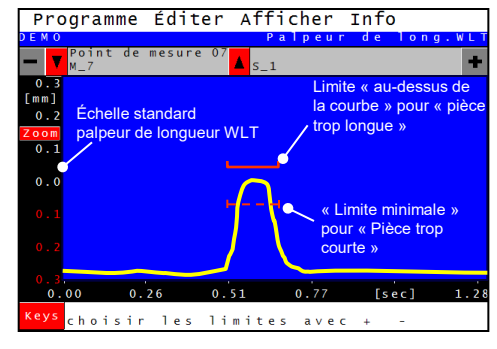
Pièces de rechange:

WLT-Rails 8.2.4 .S
 WLT-Calotte 8.2.2 .K

a) Capture d'écran du Tool Monitor:



b) Capture d'écran du Tool Monitor:



Montage avec d'autres vis:

Lors d'un montage avec des vis plus longues, non incluses dans la livraison, une encoche de rupture doit être créée sur la tête de vis (voir schéma) afin que le couple de serrage mentionné ci-dessus soit respecté!

Montage des vis avec la distance la plus grande possible entre elles!

