

Obrobková sonda pro CNC hrotové brusky

E2A – kabelová



Obrobková sonda pro hrotové brusky

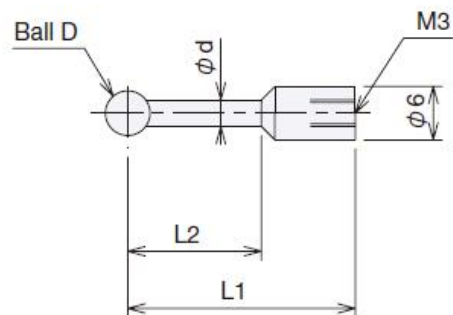
2 směry

Slouží k přesnému měření konečného průměru na hrotových bruskách.

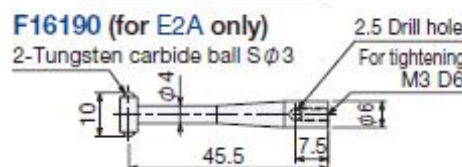
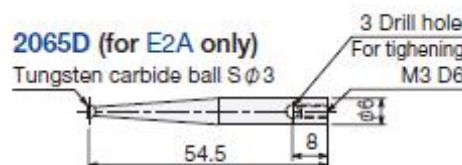
Technické parametry

Typ	E2A
Primární použití	Měření rozměrů průměru
Průměr doteku	Standard: $\varnothing 2$ - $\varnothing 5$ mm
Opakovaná přesnost	0.002 mm (rychlost je 50-200 mm/min)
Počet snímaných směrů	2
Přejezd	0,5
Zdvih	+/- 7 mm, přibližně 5°
Ochrana	IP67
Kontaktní síla	1,2N
Materiál doteku	Slinutý karbid wolframu
Rozhraní	DC5V – DC24V
Životnost doteku	3.000.000
Struktura kontaktu	NC (normálně zavřen)
Kabel	$\varnothing 5$ mm, 4 žily, ohyb min. R7
LED indikace	Při měření zapnuto / normálně vypnuto
Standardní výbava	Externí I/F jednotka CL 1F

D	d	L2	Stylus					
				F615	F625	F635	F645	F655
5	3	Do 15	L1	15,5	25,5	35,5	45,5	55,5
			L2	6,5	15	15	15	15
4	2,5	Do 15		F614	F624	F634	F644	F654
			L1	15,5	25,5	35,5	45,5	55,5
3	1,8	Do 8	L1	15,5	25,5	35,5	45,5	
			L2	6,5	8	8	8	
2	1,2	Do 5		F612	F622	F632	F642	
			L1	15,5	25,5	35,5	45,5	
			L2	5	5	5	5	

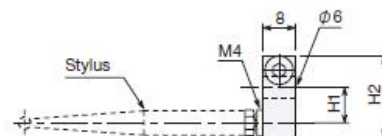


Sonda je standardně dodána se stylusem F 635. Jiný typ je nutno uvést a specifikovat při objednání.

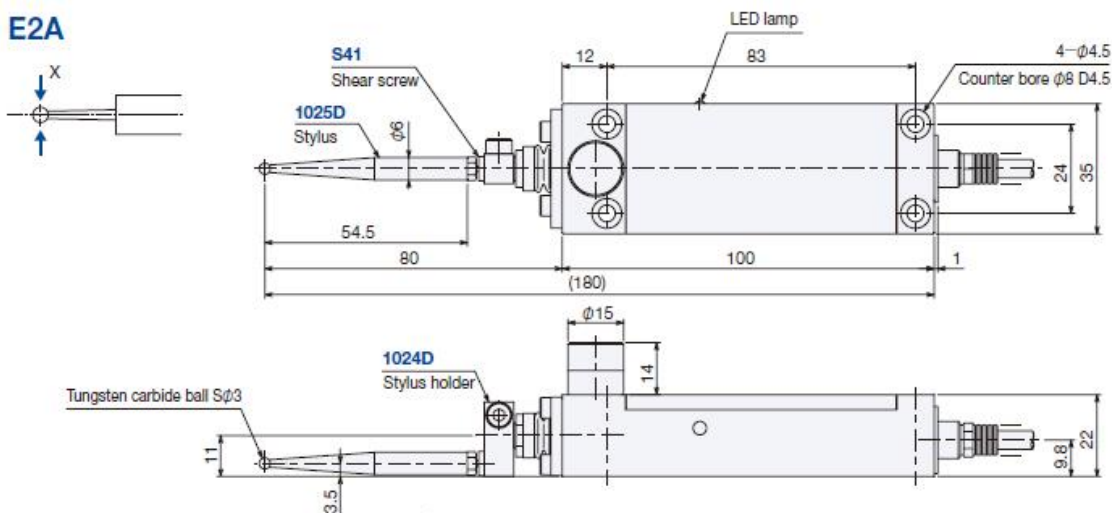


Držák pro stylus

	F01	F02	F03	F04	F05
H1	10	15	20	25	30
H2	23,5	28,5	33,5	38,5	43,5



E2A



● Circuit diagram

