

Větší efektivita v elektroerozivním řezání

Loňský Mezinárodní strojírenský veletrh v Brně přinesl v oboru elektroeroze řadu novinek.

Společným jmenovatelem byla snaha pomoci uživatelům elektroerozivních strojů FANUC Alpha iD v dosažení vyšší efektivity výroby při minimalizaci nákladů a snížení spotřeby energií.



Nový generátor pulzů AI-2

Poslední inovace u stroje FANUC Alpha iD umožňují operátorovi stroje lepší grafickou orientaci ve výběru řezných podmínek na dotykové obrazovce řídicího systému drátovky. To vede ke snadnějšímu programování řezných podmínek. Zobrazeny jsou všechny položky a výběr řezných podmínek je tak možný jedním dotykem.

Vylepšený systém automatického navlékání drátu

Vlivem inovace se zlepšila specifikace výšky navlékání pod hladinou, která se zvedla u strojů FANUC Alpha iD až na 200 mm a na 150 mm při opravě po přetržení drátu bez návratu do startovního bodu, přímo ve vyřezané drážce.

Úspora energie

Řídicí jednotka, respektive dotyková obrazovka, dává dokonalý přehled o momentální energetické náročnosti komponent i celého systému v reálném čase.

Jednotlivé agregáty stroje mohou přejít do úsporného režimu (tzv. sleep módu, kde je spotřeba energie minimální), a probudit se, lépe řečeno přejít do režimu plného provozu prakticky téměř okamžitě.

Zrychlení grafických funkcí

Díky nové řadě zobrazovacích koprocesorů se u drátové řezačky FANUC Alpha iD zrychlily grafické zobrazovací funkce, což vede k významnému zkrácení nastavovacích časů přípravy výroby.

Vylepšení dohledových funkcí

Obsluha drátové elektroerozivní řezačky má na vzdáleném počítači k dispozici plnohodnotnou obrazovku řídicího systému, včetně zobrazení řezané dráhy. ●

Propojení automatizačních komponent přes síť Ethernet

Pro použití v decentralizovaných systémech průmyslové automatizace nabízí nyní firma Panasonic Electric Works (PEW) nový konvertor signálu KS1, který se ve spojení s programovatelnými automaty Panasonic řady FP ideálně hodí pro propojení automatizačních komponent nainstalovaných ve strojích a výrobních zařízeních.

Kompaktní jednotka KS1 s rozměry (v x š x h) 90 x 25 x 60 mm je standardně vybavena sériovým rozhraním RS232 popř. RS485 pro připojení nejrozličnějších koncových přístrojů a Ethernetovým rozhraním umožňujícím snímání data předávat s přenosovou rychlostí 10 Mb/s popř. 100 Mb/s k dalšímu zpracování a monitorování. Konvertor signálu KS1 vyžaduje pro provoz pouze stejnosměrné napětí 24 V DC, jeho upevnění na montážní lištu v rozváděči je velmi jednoduché. Potřebné parametry pro ethernetové spojení se nastavují pomocí softwarového konfiguratoru WD, který PEW poskytuje uživatelům zdarma. Všechny komunikační parametry pro provoz sériových rozhraní se dají rychle a snadno nastavit pomocí přepínačů (DIP) umístěných na předním panelu jednotky. Na panelu jednotky jsou LED pro indikaci aktuálního stavu jednotlivých komunikačních linek, což podporuje rychlou diagnózu zejména při uvádění jednotky KS1 do provozu. Až tři současné ethernetové přístupy ke koncovým přístrojům připojeným přes

sériová rozhraní RS232 nebo RS485 poskytují uživateli nezbytný komfort, aby mohl rychle a bezpečně snímat všechna provozní a procesní data jednotlivých systémů. ● /lb/



Konference Gopas TechEd a Daquas DevCon v jednom

Společnosti Gopas, Daquas a Microsoft pořádají ve dnech 26. – 29. dubna již 8. ročník odborného setkání IT specialistů – TechEd 2010. Došlo ke sloučení konferencí Gopas TechEd a Daquas DevCon, jehož cílem je rozšířit okruh témat a zaujmout tak širší IT publikum. Odborná konference bude zaměřena na přehled o současných a nastávajících trendech v oblasti produktů Microsoft.

Díky sloučení s vývojářskou konferencí DevCon budou mít návštěvníci k dispozici mnohem více prezentačních bloků ze širší oblasti témat. Počítačová škola Gopas, největší IT školící středisko v ČR a SR, přináší touto konferencí hlubší pohled na nové produkty, technologie a platformy Microsoft. Celkem je připraveno více než 60 prezen-

tačních bloků, a tak jako loni, se konference bude konat v prostorách multikina CineStar na Černém Mostě. ● /kos/



UZIMEX



Amper - hala.3, stánek-A16

Bezdotykové měření drsnosti

Firma DIAVITE AG je výrobcem přístrojů pro měření drsnosti povrchu. Dílenské přístroje řady Diavite DH a Diavite COMPACT pro dotykové měření nabízejí technické parametry laboratorních přístrojů. Firma DIAVITE AG jako první použila technologii „Hallowa efektu“ s vysoce lineárním průběhem v měřicích snímačích. Díky množství příslušenství lze vytvořit labo-

chromatická vada je barevná vada čočky nebo složitější optické soustavy jako např. u objektivu, která je způsobena závislostí ohniskové vzdálenosti čočky na vlnové délce světla. Čočky pak lámou světlo každé barvy jinak, záření dlouhovlnné červené nejméně, krátkovlnné fialové nejvíce. Snímač je složen z optické hlavy a velice přesného spektrometru, který vyhodnocuje vlnovou délku do-

Měřicí hlava	CLA-300	CLA-400	CLA-800	CLA-1000	CLA-3000
Max. hloubka	300µm	400µm	800µm	1mm	3,5mm
Prac. vzdálenost	5mm	5mm	14mm	10mm	38mm
Opakovatelnost	2nm	2nm	3nm	5nm	15nm
Vert. rozlišení	0,02nm	0,025nm	0,05nm	0,06nm	0,25nm
Průměr paprsku	8µm	7µm	8µm	12µm	30µm
Maximální sklon	±25°	±30°	±35°	±30°	±15°

ratorní měřicí pracoviště podle potřeb uživatele. Pomocí spojení s PC lze spouštět a následně vyhodnocovat jednotlivá měření.

Novinkou v sortimentu je měřicí systém DIAVITE OPTIC, který umožňuje bezdotykové měření drsnosti povrchu. Sada OPTIC se skládá z optické hlavy, optoelektronického modulu pro generování bílého světla a zpracování odraženého světla, optického kabelu, USB kabelu a softwaru Diasoft OPTIC. Základem celého systému je sada DIAVITE DH-7/VHF. Optická hlava se nasadí místo kontaktního měřiče do posuvné jednotky VHF. Princip měření je založen na chromatické vadě.

padajícího světla. Signál z optické hlavy je veden do spektrometru optickým kabelem.

Pomocí měřicího systému DIAVITE OPTIC lze měřit drsnost povrchu s přesností v řádu nanometrů.

Měřicí systém DIAVITE OPTIC je určen pro měření drsnosti citlivých nebo měkkých povrchů, které by při dotykovém měření mohly být poškozeny. Je určen také pro měření extrémně tvrdých povrchů např. diamantových brousících kotoučů, zubních vrtaček, které by při dotykovém měření naopak poničily měřicí hrot. Měření nevadí ani vady na povrchu jako díry, výrůstky, apod.

DIAVITE AG



Špičkové technologie do automatizace a robotizace