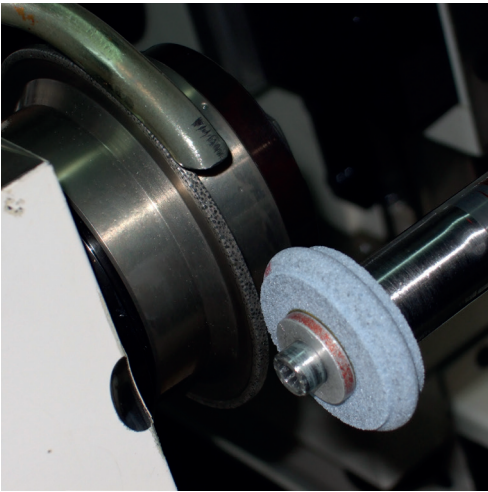


# VM9-TD

磨床應用音頻防撞檢知系統



使用音頻感測器 (AE) 的應用音頻防撞檢知系統。 它專為簡單且具有成本效益的應用而設計，並允許：

- 確認將要碰觸之工件位置(接觸探測功能)
- 預防性監控(防撞檢知功能)
- 監控修砂過程

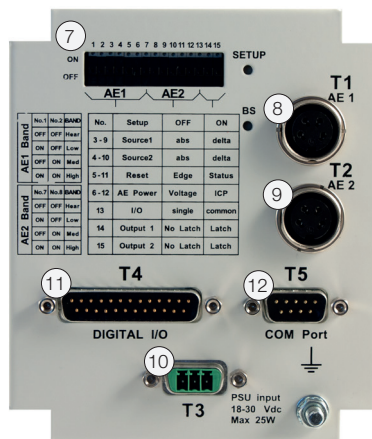
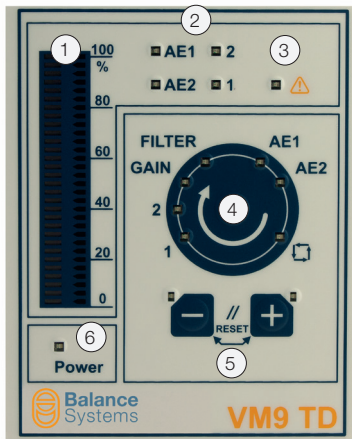
## 特點

- 有兩組獨立的接觸檢測及防撞監控控制單元
- 與機台整合控制建立安全保護
- 各種AE感測器 (固定式組裝和內嵌主軸形式)
- LED光條圖顯示AE準位
- 兩種控制準位 (即接觸探測，防碰撞) 以及瞬時和差異下兩種信號處理模式
- 間隙防撞，搭配音頻及/或功率傳感器，可應用於控制研磨砂輪在接觸加工件及修砂器的瞬時動作

## 優點

- 縮短週期時間
- 提高安全性並降低維護成本
- 延長工具的使用壽命 (即砂輪，修砂裝置)
- 不需要監視
- 可用於任何類型的磨床，包括新安裝和改裝機

## 組態



- ① 光條圖 – 信號高度和設定操作
- ② LED燈號包含程式切換及數值顯示
- ③ 狀態顯示
- ④ 選擇參數設定和操作模式
- ⑤ 多功能按鈕
- ⑥ LED顯示電源狀態
- ⑦ 指撥開關選擇硬體及應用選擇
- ⑧ [T1] 音頻感測器1連接輸入
- ⑨ [T2] 音頻感測器2連接輸入
- ⑩ [T3] 電源接頭
- ⑪ [T4] I/O連結接頭
- ⑫ [T5] RS232連接介面 (用於維修操作)

## 音頻感測器(AE)

型式		安裝
	AE 超音波	固定點 (機器床台、工作頭本體、尾座本體、修砂器本體, 及主軸本體等)
	AE 單點	固定點 (機器床台、工作頭本體、尾座本體、修砂器本體, 及主軸本體等)
	AE 鼻型 (感應式)	主軸端部 (外/內圓筒研磨主軸, 修砂主軸等)
	AE 內嵌式 (感應式)	內藏於主軸 (外/內圓筒研磨主軸, 修砂主軸等)
	AE 環形(感應式)	外部同軸裝置, 環狀設計安裝於軸向 (OD和ID磨削主軸, 修整主軸, 工作頭, 尾座等)
	AE 水聽器	固定點且由切削水為介質 (研磨區域、修砂區域等)

### 規格資料

Versions	Rack and table mounting
Power source	18-30 Vdc – max 30 W
No. of channels for AE sensors	2
Working frequency bands	4 – Programmable 1 kHz – 1 MHz
Signal processing	Instantaneous / differential with programmable filters
Controls	End air-cut and anti-crash
No. of control limits	2 - Programmable
Interface with PLC/NCU	Digital I/O, 24V opto-isolated sink-source, D-Sub connector with 25 pole
Output response time	< 1 ms
Output signalling mode	Latch / No latch
Working temperature range	0° .. 55° C
Working relative humidity range	0 .. 98 % without condensation
Protection degree (IEC 60529)	IP54 (front side – dashboard panel) – IP20 (rear side)
Keyboard	Multi-function with 3 buttons
Display	Led bars
Serial interface (for service operation)	RS232
Dimensions (WxHxP)	108 x 133 x 78 mm
Weight	1 kg



規格如有變更，恕不另行通知。 © 2018 | 04 | Balance Systems S.r.l.

Distributor:

**Balance Systems S.r.l**  
 Via Roberto Ruffilli, 8/10  
 20060 Pessano con Bornago  
 (Milan) - Italy  
 Tel. (+39) 02.9504955  
 Fax (+39) 02.9504977  
 info@balancesystems.it  
 www.balancesystems.com

