

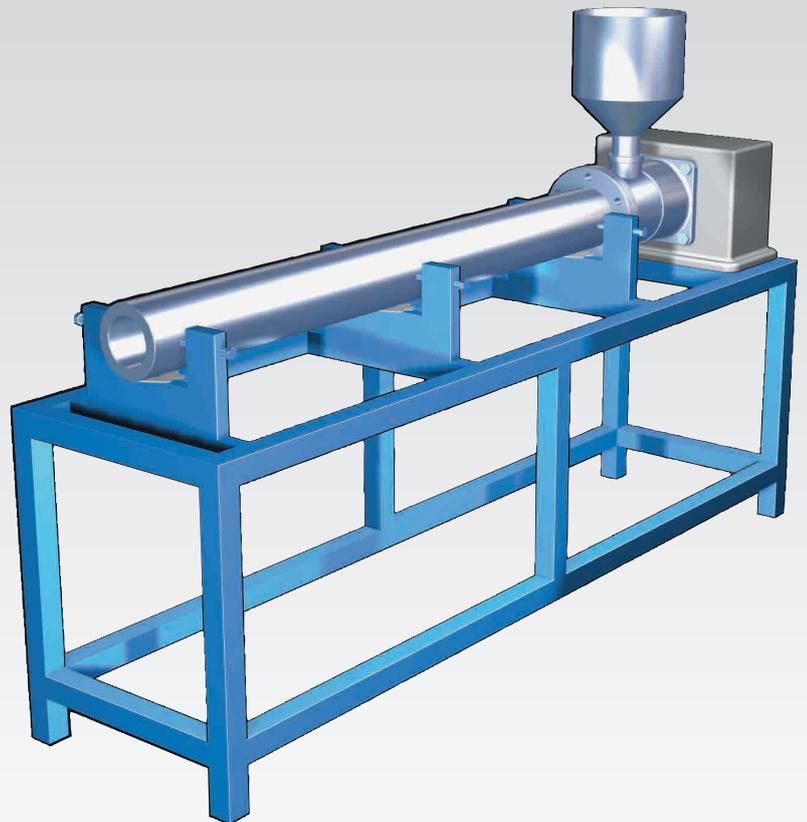
TOUT EST QUESTION DE RECTITUDE

Le centre de l'arbre de l'engrenage doit coïncider avec la ligne médiane du tube à extrusion. Dans le cas contraire, la vis au niveau de l'extrémité d'entrée s'appuiera contre le tube, ce qui entraînera une usure anormale de la vis et du tube, ainsi qu'une consommation d'énergie élevée. Cette usure peut également entraîner la présence de fragments métalliques dans le matériau produit. Pendant la procédure d'alignement, le détecteur et l'axe sont en rotation. Ceci vous permet de déterminer où se situe la ligne médiane de l'axe par rapport au centre du tube au niveau de l'extrémité d'entrée.

Il est important que le tube à extrusion soit parfaitement rectiligne, de manière à ce que la vis ne soit en contact avec aucune partie du tube et éviter ainsi toute usure anormale et la présence de fragments métalliques dans le matériau produit. La température du matériau produit est également ainsi plus constante, ce qui permet d'obtenir une meilleure qualité.

UNE EXTRUDEUSE ALIGNÉE PERMET :

- Moins d'usure de la vis et du tube de l'extrudeuse
- L'homogénéité de la qualité du matériau produit
- Une consommation énergétique inférieure
- Une moindre consommation des pièces détachées
- D'augmenter le temps de disponibilité de la machine



Détecteur avec adaptateurs dans le tube.



Émetteur laser sur axe de la boîte d'engrenages.



Adaptateurs de tubes pour détecteur
(fabriqués sur commande pour
correspondre au diamètre réel)

Alignement d'extrudeuse

E930

MESURE RAPIDE ET PRÉCISE

Le système d'extrusion E930 est conçu pour mesurer la rectitude et l'orientation, principalement sur des tubes à extrusion. Ce système peut également être utilisé pour les flexibles hydrauliques. La conception ingénieuse du système garantit une procédure de mesure rapide et efficace. Les diamètres mesurés peuvent descendre jusqu'à 50 mm. La zone de travail peut atteindre 40 m. Les programmes vous guident dans le processus de mesure, ce qui accélère le travail.

LES QUATRE ÉTAPES DE L'ALIGNEMENT

• Alignement du moteur - boîte d'engrenages

L'alignement de la transmission entre le moteur et la boîte d'engrenages est effectué avec par exemple : Easy-Laser® les unités de mesure (Accessoires) d'alignement des arbres.

• Alignement du centre de l'arbre de la boîte à engrenages - entrée tube à extrusion.

Alignement du centre de l'arbre de la boîte à engrenages avec la ligne médiane du tube à extrusion au niveau de l'entrée. Effectué avec le système d'extrusion Easy-Laser®.

• Alignement du centre de l'arbre de la boîte à engrenages - sortie tube à extrusion.

Alignement du centre de l'arbre de la boîte à engrenages avec la ligne médiane du tube à extrusion au niveau de la sortie. Effectué avec le système d'extrusion Easy-Laser®.

• Mesure de la rectitude du tube à extrusion

Effectué avec le système d'extrusion Easy-Laser®.

DOCUMENTATION

Vous avez de nombreuses possibilités à disposition pour documenter les résultats :

- Enregistrement dans l'unité d'affichage.

Un PDF est automatiquement généré.

- Envoyer les données au PC. Le programme base de données Easy-Link™ for PC est inclus.
- Impression (l'imprimante est un accessoire).

EXTENSIBLE

Puisque tous les programmes sont inclus dans le logiciel de l'unité d'affichage, le système Easy-Laser® E930 peut être complété pour s'adapter à vos besoins spécifiques immédiats et futurs. Vous venez d'ajouter les accessoires adéquats tels que les lasers, les unités de mesure pour l'alignement de l'axe et les autres fixations. Pour plus d'informations détaillées, veuillez consulter nos autres brochures.



Émetteur laser D75

Type du laser	Diode laser
Longueur d'ondes laser	635-670 nm, lumière rouge visible
Classe Sécurité Laser	Classe 2
Puissance	<1 mW
Diamètre faisceau	6 mm à l'ouverture
Distances de travail	40 mètres
Type de batterie	1 x R14 (C)
Temps de fonctionnement/batterie	environ 15 heures
Température de fonctionnement	0-50 °C
Réglage laser	bidirectionnel ± 2° (35 mm/m)
Matériel du boîtier	Aluminium anodisé
Dimensions	L x h x p : 60x60x120 mm
Poids	700 g

Détecteur E9

Type de détecteur	PSD biaxial 20x20 mm
Résolution	0,001 mm
Erreur de mesure	± 1% +1 chiffre
Inclinomètres	Résolution de 0,1°
Capteurs thermiques	Précision ± 1 °C
Indice de protection de l'environnement	IP Classe 67
Communication	Technologie sans-fil BT
Température de fonctionnement	-10-50 °C
Batterie interne	Li Po
Matériel du boîtier	Aluminium anodisé
Dimensions	∅ 45 mm, L=100 mm
Poids (sauf adaptateur de tige)	180 g

Écran E51

Type d'écran/taille	Écran couleur VGA 5,7", LED rétro-éclairé
Résolution d'écran	0,001 mm / 0,05 thou
Gestion alimentation	Système Endurio™ d'alimentation ininterrompue
Batterie interne (fixe)	Batteries Li-ion rechargeables robustes
Compartiment pour la batterie	Pour 4 x R14 (C)
Durée de fonctionnement	Environ 30 heures (en cycle d'utilisation ordinaire)
Plage de températures	-10-50 °C
Connexions	USB A, USB B, unités Easy-Laser®, Chargeur
Communication	Technologie sans-fil BT
Mémoire interne	>100 000 mesures peuvent être sauvegardées
Fonctions d'aide	Calculatrice, Convertisseur d'unités
Indice de protection de l'environnement	IP classe 65
Matériel du boîtier	PC/ABS + TPE
Dimensions	L x h x p : 250x175x63 mm
Poids (sans la batterie)	1080 g

Un système complet comprend

- 1 unité d'affichage E51
- 1 émetteur laser D75
- 1 détecteur E9*
- 1 câble de 2 m
- 1 câbles de 5 m, rallonge
- 1 fixation magnétique pour D75
- 1 jeu de fixations pour le détecteur
- 1 jeu de rallonges de tige pour le détecteur
- 1 extrudeuse cible
- 1 manuel
- 1 mètre ruban de 5 m
- 1 clé USB comprenant le logiciel EasyLink™
- 1 Câble USB
- 1 chargeur de batterie (100 – 240 V CA)
- 1 jeu de clés Allen
- 1 bandoulière pour écran
- 1 chiffon doux pour le nettoyage de l'optique
- 1 coffret

Système Easy-Laser® E930, pièce n° 12-0788

Easy-Laser® est fabriqué par Easy-Laser AB, Alfagatan 6, SE-431 49 Mölndal, Suède
Tél. +46 (0)31 708 63 00, Fax +46 (0)31 708 63 50, e-mail : info@easylaser.com, www.easylaser.com
© 2017 Easy-Laser AB. Nous nous réservons le droit de modification sans notification préalable.
Easy-Laser® est une marque déposée de Easy-Laser AB.

Les autres marques appartiennent au détenteur du droit d'auteur concerné.
Ce produit est conforme aux normes suivantes : EN60825-1, 21 CFR 1040.10 et 1040.11.
Cet appareil contient FCC ID : PVH0946, IC : 5325A-0946. 05-0776 Rév2

