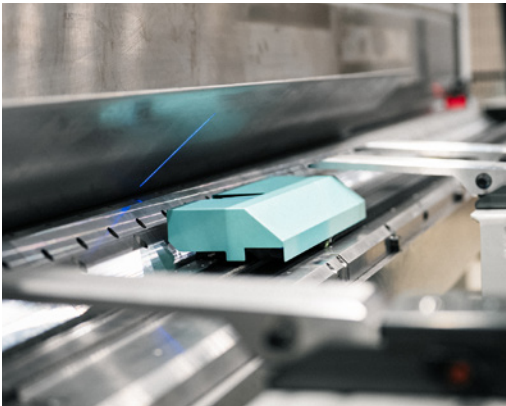
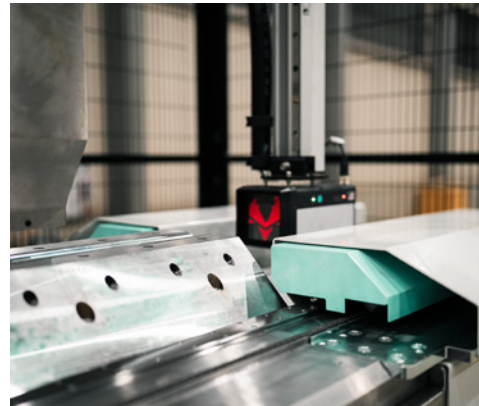




ENKELT JUSTERBAR MÄTNING

När bockningstrycket släpps från materialet tenderar det att återgå till sin ursprungliga form. Denna effekt, som resulterar i att bockningen inte hamnar i önskad vinkel, kallas fjädring. Det gör att en överbockning krävs för att uppnå rätt vinkel. Med Alikos CNC-styrda KMJ-vinkelmätningssenheter är det möjligt att mäta fjädringseffekten och automatiskt beräkna en korrigering i realtid för att nå önskad vinkel.

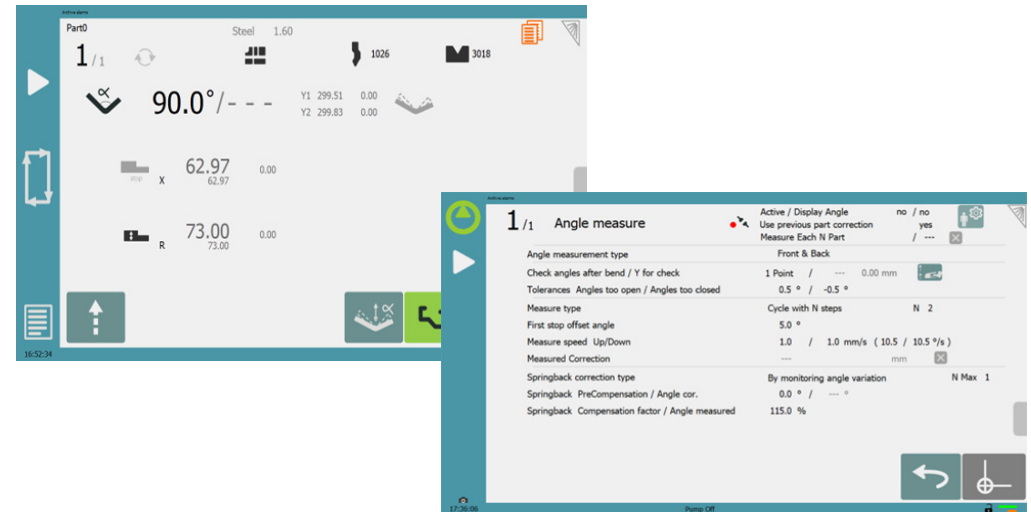
Det finns flera sätt att använda Aliko KMJ-vinkelmätningssenheter. Vid behov kan den ge kontinuerlig information till CNC-styrningen. Bockningsberäkningarna baseras då på dessa mätningar och inte enbart på beräkningar utifrån verktyg eller material.

Aliko KMJ-vinkelmätningssenheter kan även använda resultaten från tidigare bockningar och fortsätta arbetet baserat på dessa, utan att göra en ny mätning.

Mätningsssekvensen kan justeras från CNC-panelen, så att mätningen sker så ofta eller sällan som önskas. Kriterier och toleranser för bockningen kan också ställas in från CNC-styrpanelen.

SERVODRIVEN OCH CNC-STYRD

Aliko KMJ-vinkelmätningssenheter mäter plåtens bockningsvinkel samtidigt från fram- och baksidan av bockningsbordet. Den drivs med servomotorer via Cybellecs kontrollpanel. Aliko KMJ-1 har ett sensorpar och KMJ-2 har två sensorpar för samtidig mätning i båda ändarna av pressbordet.



- Typisk mätnoggrannhet bättre än $\pm 0,1^\circ$
- Kan användas med 1V-underverktyg eller CNC Vario dies
- Kan rengöras med tryckluft
- Stor betraktningssvinkel gör att verktygsbyte inte påverkar mätningen eller kräver flyttning av mätanordningen
- Täckta parkeringsutrymmen i änden av pressbordet
- Utrustad med blå laserstråle, vilket är den bästa färgen för mätinstrument
- Säkerhetssensor för operatörens och enhetens säkerhet