

Maschinentyp	Tauro® Tribometer
Gewindekapazität (Gewindeschneiden Grundloch 2,0 x D in AlMg4,5Mn / 3.3547)	M2 – M12
Gewindekapazität (Gewindeschneiden Grundloch 1,5 x D in X6CrNiMoTi17-12-2 / 1.4571 / V4A)	M2 – M10
Drehmomentbereich (stufenlos einstellbar)	0,3 – 12Nm
Drehzahlbereich Bearbeitung (stufenlos einstellbar)	50 – 2400U/min
Spindel / Werkzeugaufnahme	Schnellwechselfutter Gr. 1
Ausladung ohne XY-Tisch	201mm
Verfahrweg Höhenverstellung	0 – 488mm mit Kurbel
Säule Ø / Länge / Schwenkbereich	70mm / 730mm / 60°
Maschinensockel (BxTxH) 2xT-Nuten	296 x 468 x 76mm T-Nut DIN 650-12
Maße Maschine (BxTxH)	411 / 469 / 1085mm
Maße Steuereinheit (BxTxH)	400 / 220 / 400mm
Netzanschluss / Leistungsaufnahme	230V~ / 1,1kW
Leitungslänge zwischen den Modulen	3m
Spindelhub / Gewindetiefe	90 / 80mm
Modularer Aufbau (3-teilig)	– Antriebseinheit – Bedien- und Anzeigeeinheit – Steuereinheit
Schutzart	IP54
Normen	CE- / EMV-konform
Anzeige	4,3" TFT-Display, 65536 Farben
Bedienung	menügeführt
Digitale Ein- / Ausgänge (24V DC / 3,6W) (SPS / automationsfähig / Ventile)	3 Eingänge 10 Ausgänge
Tiefengenauigkeit	0,1mm
Lackierung	RAL 7035 / lichtgrau
RAL / Farbbezeichnung	RAL 5005 / signalblau
Qualitätsauswertung / Fehlermeldungen	Anzeige mit Fehlermeldung Auswertung und Signalton
Vorschub Spindelzustellung	Vorschub Spindelzustellung pneumatisch 6bar

Technische Änderungen vorbehalten

XY-Tisch zur automatisierten Erstellung von Messreihen

- Ansteuerung über **Tauro® Link** Auswertesoftware
- Antrieb über AC-Servomotor mit Resolver und Kugelumlaufspindel
- Verfahrweg X 300mm / Y 250mm (weitere Größen auf Anfrage)
- Positioniergenauigkeit +/- 5µm
- Endschalter und Referenzschalter
- Aufspannplatte mit T-Nuten



Reinigungsstation zur Reinigung des Prüfwerkzeuges

- Ansteuerung über **Tauro® Link** Auswertesoftware
- Reinigung des Prüfwerkzeuges von Abrieb oder Spänen
- Manuelle oder automatische Reinigung
- Einfaches entleeren der Reinigungsstation

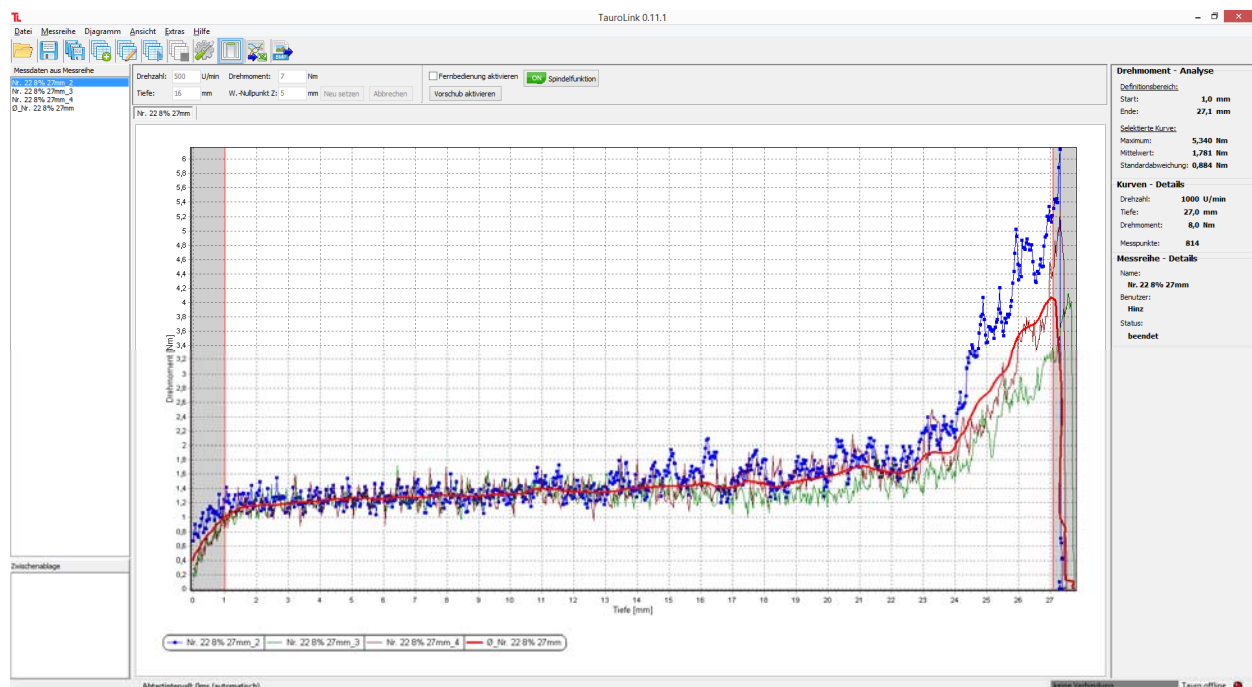


Software **Tauro® Link** Auswerte- und Ansteuersoftware

- Einstellung der Bearbeitungsparameter
- Fernbedienung des **Tauro® Tribometer**
- Erfassung von Messwerten mit 1ms Abtastintervall
- Datenübertragung der Messwerte über Ethernet
- Darstellung, Vergleich und Statistische Auswertung von Messreihen in Diagrammen
- Bewertung von Messreihen durch ermittelte Kennzahlen
- Export von Messdaten in CSV Format
- Speichern / öffnen der Diagramme
- Automatisierung von Messreihen in Verbindung mit einem XY-Koordinatentisch
- Verwaltung von Prüfplatten

Mindest-Systemvoraussetzungen:

- Windows® 7 oder Windows® 8
- Intel Pentium® 3, oder vergleichbare x86 CPU, mit 1 GHz
- 1 GB RAM
- 100 MB freier Festplattenspeicher



Das Diagramm zeigt beispielhaft eine Messreihe aus drei Messungen mit der Mittelkurve in rot. Der Info-Bereich auf der rechten Seite zeigt Details zu der selektierten (blauen) Kurve. Der Definitionsbereich reicht von 1mm bis 29mm Tiefe.

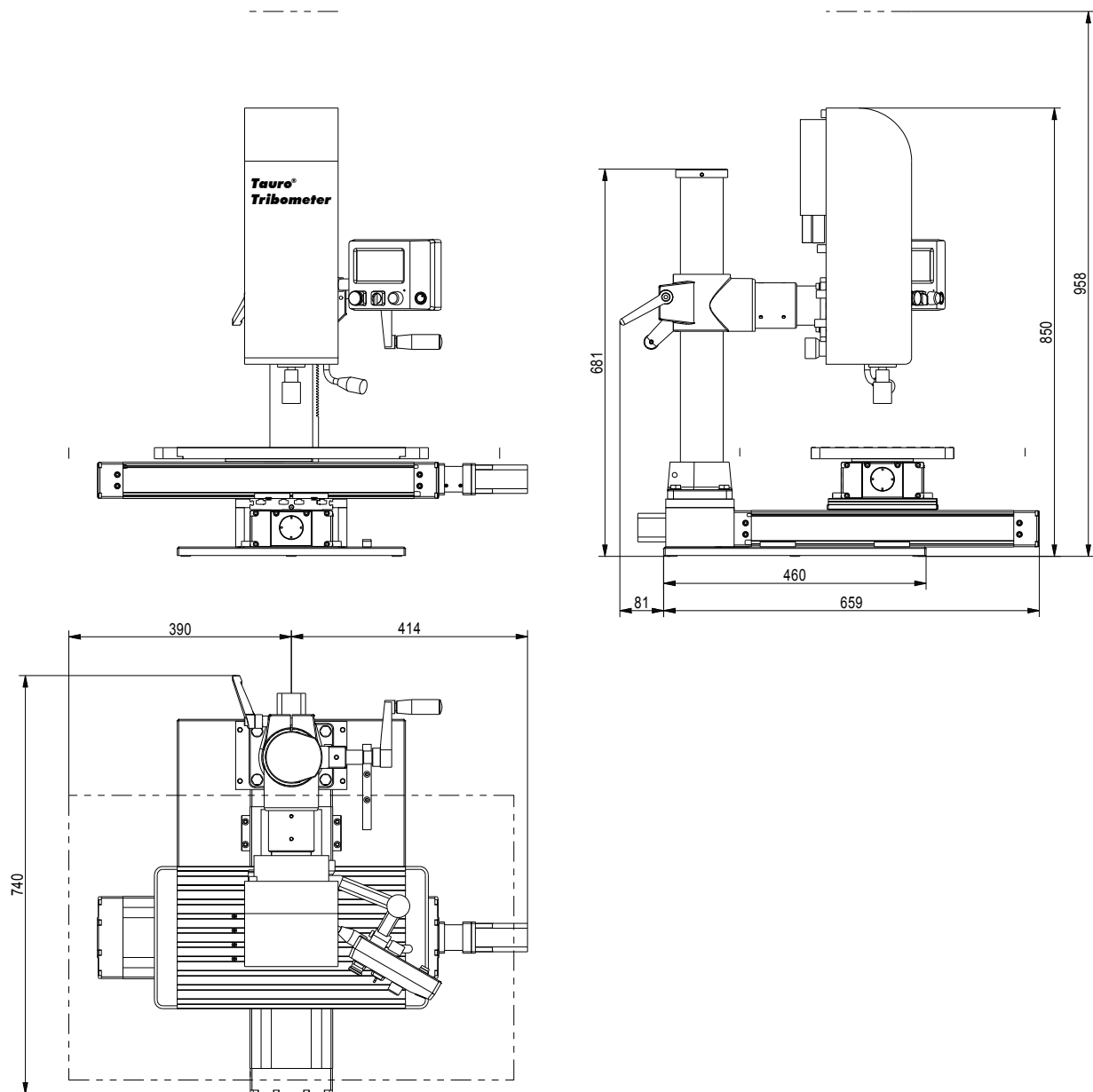


Abb.: Ansichten des **Tauro® Tribometer** mit XY-Tisch

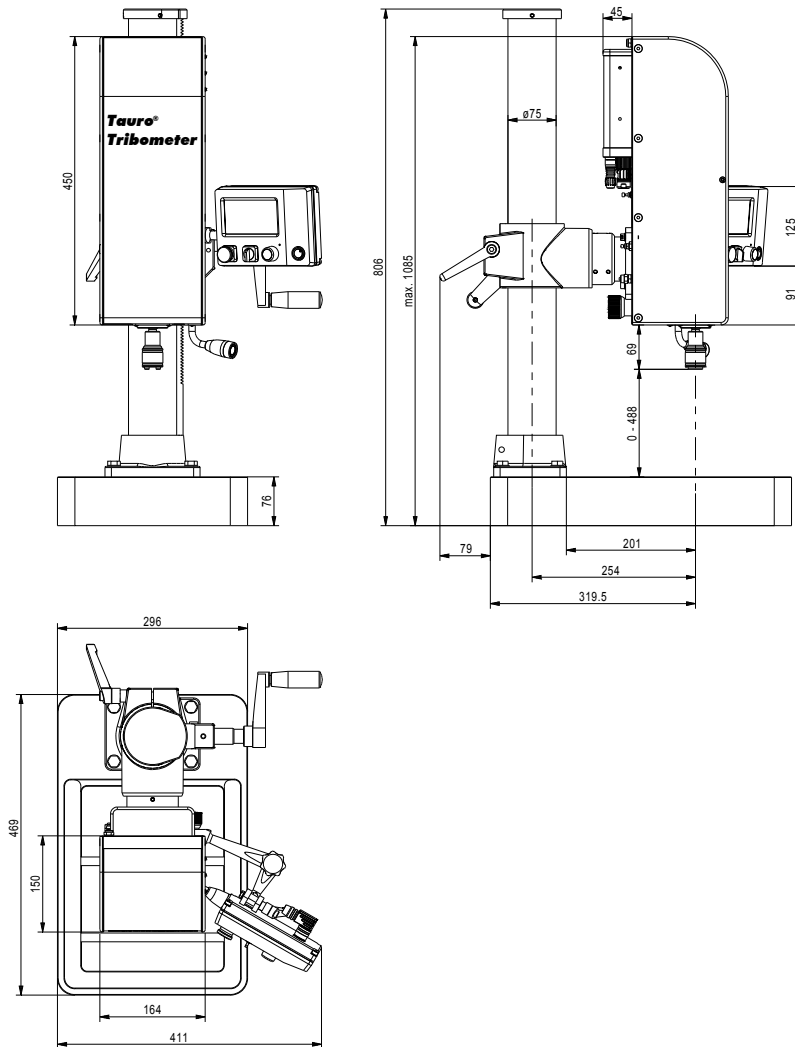


Abb.: Ansichten des **Tauro® Tribometer** ohne XY-Tisch

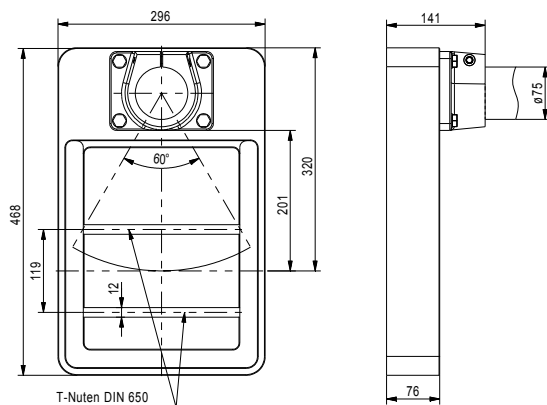


Abb.: Ansichten des Maschinensockels

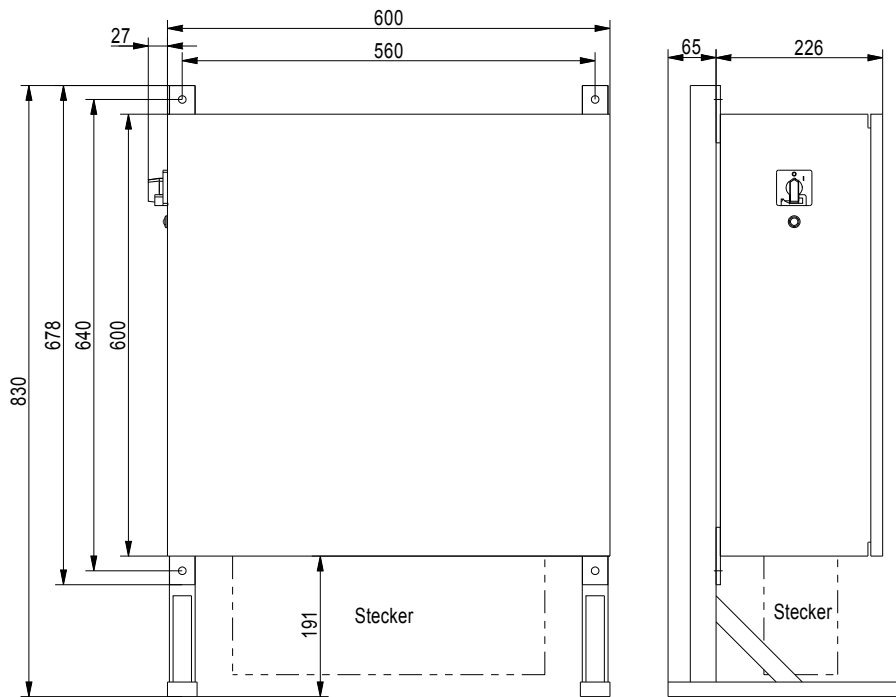


Abb.: Ansichten der Steuereinheit **Tauro® Tribometer** mit XY-Tisch

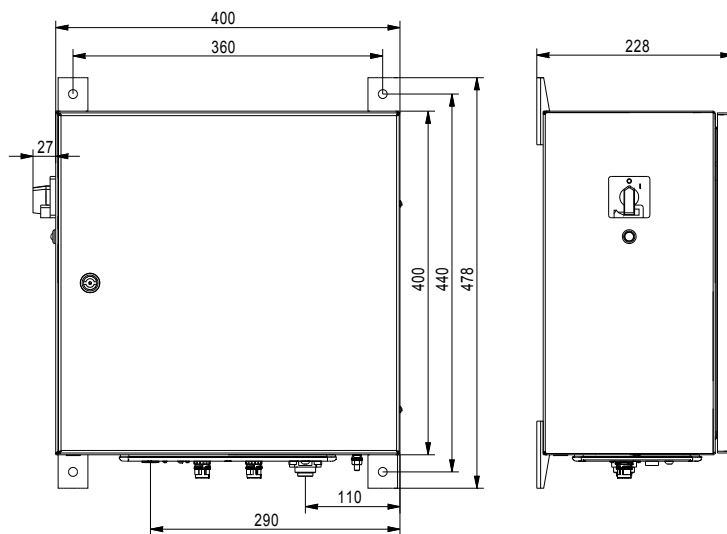


Abb.: Ansichten der Steuereinheit **Tauro® Tribometer** ohne XY-Tisch