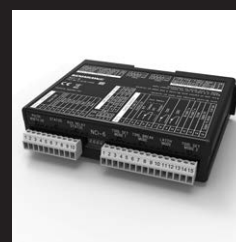


# Interfejs do bezdotykowego ustawiania narzędzi NCI-6

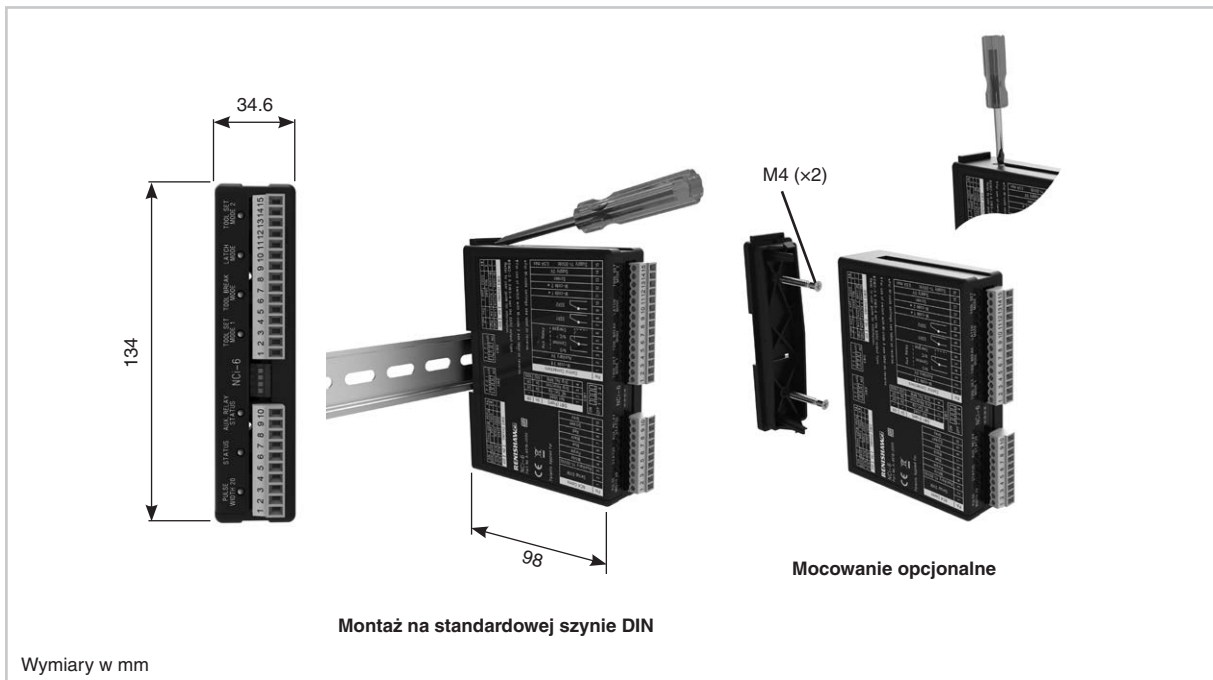

[www.renishaw.pl/nci-6](http://www.renishaw.pl/nci-6)

## Dane techniczne

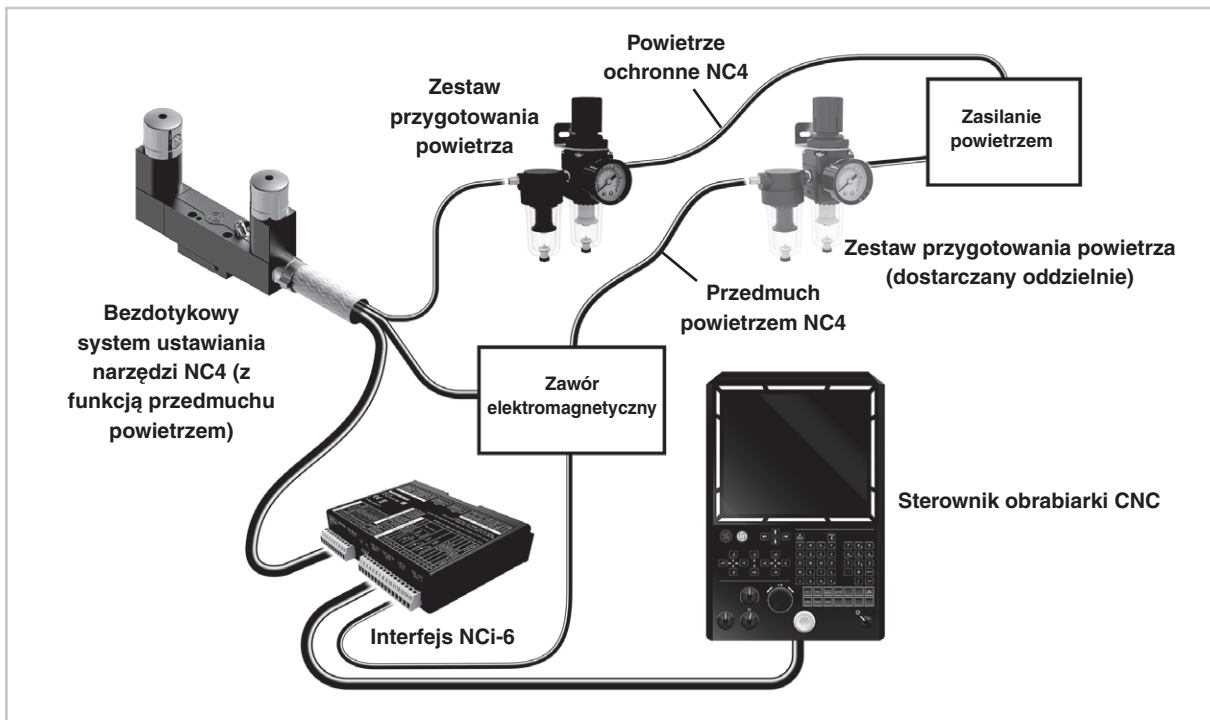
<b>Główne zastosowanie</b>	Interfejs NCI-6 przetwarza sygnały z modułu NC4 lub NC4+ i zamienia je na beznapięciowy sygnał wyjściowy beznapięciowego przekaźnika półprzewodnikowego (SSR) przekazywany do sterownika obrabiarki CNC.
<b>Napięcie zasilania</b>	Prąd stały o napięciu 11 V do 30 V.
<b>Natężenie prądu zasilania</b>	Podłączony moduł NC4 lub NC4+: 120 mA przy 12 V, 70 mA przy 24 V
<b>Sygnał wyjściowy</b>	Dwa beznapięciowe wyjścia beznapięciowego przekaźnika półprzewodnikowego (SSR) do skonfigurowania jako normalnie otwarte lub normalnie zamknięte; jedno z nich można ustawić do przekazywania sygnału oscylacyjnego lub impulsowego (o szerokości długości impulsu: 20 ms lub 100 ms).
<b>Przełącznik pomocniczy</b>	Przełącznik pomocniczy, który służy do udostępnienia przełączania sygnału pomiarowego do sondy montowanej na wrzecionie lub sterowania nadajnikiem w systemie z rozdzielnym odbiornikiem (system separowany). Można go też wykorzystać do sterowania zaworem elektromagnetycznym przedmuchu powietrzem lub elementem pomocniczym.
<b>Zabezpieczenie zasilania</b>	Bezpiecznik 0,5 A z możliwością resetowania. Resetowanie poprzez wyłączenie zasilania i usunięcie usterki, a potem ponowne włączenie zasilania.
<b>Zabezpieczenie wejścia/wyjścia</b>	Wyjścia przekaźnika półprzewodnikowego (SSR) są zabezpieczone bezpiecznikami 50 mA z możliwością resetowania. Wyjście przekaźnika pomocniczego jest zabezpieczone bezpiecznikiem 200 mA z możliwością resetowania. Resetowanie poprzez wyłączenie zasilania i usunięcie usterki, a potem ponowne włączenie zasilania.
<b>Czas reakcji</b>	Układ elektroniczny w ciągu 9 $\mu$ s wykryje przesłonięcie wiązki laserowej.
<b>Diagnostyczne diody LED</b>	Stan wiązki, tryb podtrzymania, tryb szybkiego wykrywania uszkodzeń narzędzi, przekaźnik pomocniczy, tryb 1 ustawiania narzędzi, tryb 2 ustawiania narzędzi, szerokość impulsu.
<b>Tryby robocze</b>	Tryb szybkiego wykrywania uszkodzeń narzędzi. Tryby pomiaru – tryb 1 ustawiania narzędzi. – tryb 2 ustawiania narzędzi. Tryb „latch” — do kontroli profilu i kontroli krawędzi skrawającej. Tryb eliminacji wpływu kropeł chłodziwa — odrzucanie sygnałów pochodzących od przypadkowych kropeł chłodziwa padających na wiązkę laserową.
<b>Mocowanie</b>	Szyna DIN. Alternatywne mocowanie przy użyciu śrub mocujących.
<b>Limit temperatury</b>	Robocza od 5°C do 55°C. Przechowywanie od -25°C do 70°C.
<b>Trwałość</b>	Przetestowano dla > 1 miliona cykli włączenia/wyłączenia.
<b>Wymiary</b>	Miniaturowy rozmiar 134 mm × 107,6 mm × 34,6 mm

Więcej informacji na ten temat oraz dane dotyczące zastosowań i wydajności można uzyskać od firmy Renishaw lub w witrynie [www.renishaw.pl/nci-6](http://www.renishaw.pl/nci-6).

## Wymiary interfejsu NCI-6 i sposoby mocowania



## Typowa instalacja interfejsu NCI-6



## Części zapasowe i akcesoria

Dostępna jest pełna gama części zapasowych oraz akcesoriów.

Aby uzyskać pełny wykaz, skontaktuj się z firmą Renishaw.

**Aby uzyskać informacje dotyczące oddziałów firmy Renishaw na całym świecie, zapraszamy do odwiedzenia witryny [www.renishaw.pl/kontakt](http://www.renishaw.pl/kontakt)**

FIRMA RENISHAW DOŁOŻYŁA WSZELKICH STARAŃ, ABY ZAPEWNIĆ POPRAWNOŚĆ TREŚCI TEGO DOKUMENTU W DNIU PUBLIKACJI, JEDNAK NIE UDZIELA ŻADNYCH GWARANCJI ODNOŚNIE TEJ TREŚCI. FIRMA RENISHAW NIE PONOSI ŻADNEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI, W JAKIMKOLWIEK STOPNIU, ZA EWENTUALNE BŁĘDY ZAWARTE W NINIEJSZYM DOKUMENCIE.

