

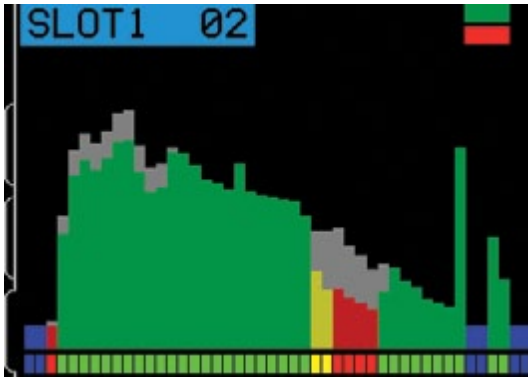
自动控制磨轮修整。

消除过度修整。
延长磨轮寿命。
防碰撞。



ExactDress™ 磨轮修整过程控制卡

SBS ExactDress 可减少成型砂轮的和标准砂轮的修整时间和增加其使用寿命。ExactDress 是使用 SBS AEMS 声纳技术监控在磨削过程中磨床机构产生的高频信号。它用磨轮修整时的当前 AE 信号与良好修整的储存参考波形图进行比较，来判断和显示修整过程成功完成，从而达到修整效率最大化。



用 **ExactDress** 智能卡来监控整个修整过程

- 绿色： 超过最低限定的时区时，表示已完成。
- 黄色： 表示边缘时区几乎超出设定公差。
- 灰色： 在背景中显示自学习参考波形图。
- 红色： 低于最低限额时区时，修整未完成或有缺陷。
- 蓝色： 表明为低于忽略设定的时区。

优点

- 减少修整周期和提高生产效率
- 消除过度修整
- 自动进给修整，防碰撞和损坏
- 利用精确监控，提高磨轮表面质量
- 延长砂轮修整器和主轴轴承的使用寿命

特点

- 扩展 AEMS 的功能
- 易于设置和操作
- 有世界一流、全球 SBS 客户服务支持

设置再简单不过。只需通过一个砂轮修整让系统自学习，记录成功修整过程的 AE 参考波形图。系统将绘制出整个修整过程的持续时间并将其分成时段或“时区”，在屏幕上以条形图显示。操作过程中，系统会显示修整过程中哪个（如果存在）时区没有完成修整，并且当整个打磨过程成功完成时，通知数控系统。

ExactDress 还有消空程和防碰撞功能。在磨轮和修整工具的最初接触时就可以检测到声纳信号，这样机器控制无需操作员即可停止磨轮进给，缩短空程时间。它还可以检测和报告毫秒间发生的不正常接触，使横向进给停止，避免碰撞，砂轮损坏或人员伤害。

ExactDress 监控系统允许操作员或数控系统来确定：

- (1)磨轮整个宽度是否完全修整好；
- (2)控制修整过程的进程
- (3)在减少修整时间和保护砂轮材料的情况下，保持磨轮修整的质量。

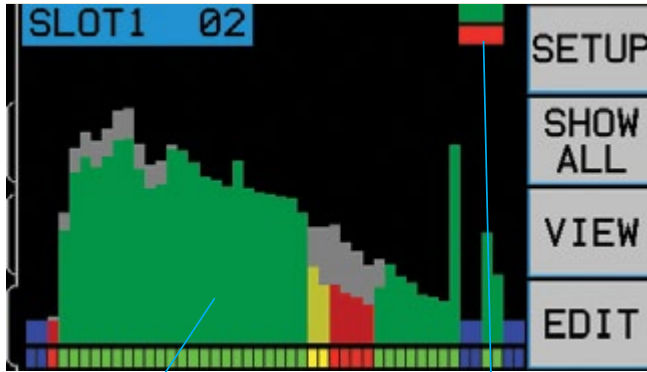
Productivity through Precision.

通过精密加工提高生产率



EXACT DRESS SB-5523 详情

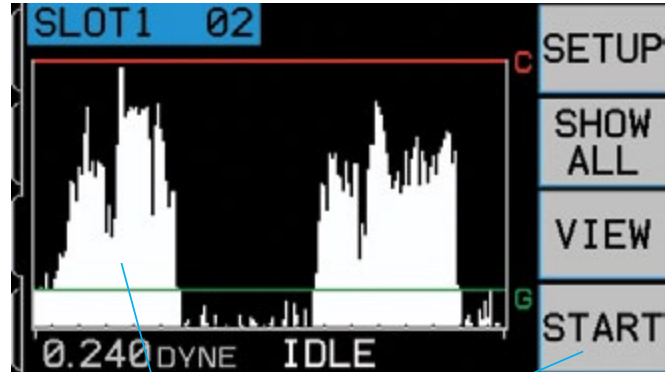
过程详图



修整过程中的时间轴所提供的独有的信息一目了然。

继电器信号在屏幕上显示出修整过程是否在公差范围内

运行详图



允许与消空程和防碰撞限定的 AE 信号可视化。

熟悉和易于使用的 SBS 界面

修整控制的测量参数

最小时区 值

这个参数说明修整过程中每个时区以最小值出现的，是参考波形图多少比例显示的。在自学习过程中，系统自动将周期划分成时区。每个时区对应整个过程中的一个时间段。监控当前进程信号的每个时区的过程是比较参考波形图的对应值。如果未完成任何时区中参考的时区最小值百分比，机器会执行另一个修整过程。

最大限制

参数提供过程的可调上限信号等级设定，如发生过多修整信号会指示。如果超过最大限定，需要调整修整横向进给来减少修整过程中的过量修整。

忽略等级

这个参数为所有进程时区建立一个基线信号等级。任何位于参考波形图的时区拥有自动排除分析低于忽略等级的信号值。这可在过程分析中出现的正常的噪音得到忽略。

时区编辑

可以使用 EDIT 菜单编辑保存的参考波形图，关闭修整过程中任何时区的过程最小状态的评估。这可使任何代表部分过程的时区不需要在确定过程状态时被忽视。这个功能也可忽略部分修整过程中不生成一致的 AE 信号等级地方和超出监控关注之外的区域。

输出到 数控系统的信号

空程监测

显示 AE 信号等级已经超过背景信号值，说明磨轮接触监测已启动。

碰撞监测

信号检测显示 2 毫秒之内出现的碰撞事件。

最小过程

显示是否所有当前过程的所有时区已经达到完成修整的最小信号临界值。

最大过程

显示是否所有时区的过程信号已经超出最大临界值的设定。

更多有关 Schmitt 平衡系统的信息，请联系最近的 SBS 经销商或致电 Schmitt Industries.



Schmitt Industries, Inc.
公司办公室
2765 NW Nicolai Street
Portland, Oregon 97210-1818 USA

sbs-sales@schmitt-ind.com

电话: +1 503.227.7908

传真: +1 503.223.1258

www.schmitt-ind.com