

ACEPOM-SB80砂轮动平衡仪: 不平衡是导致磨床主轴振动的主要原因, 消除砂轮不平衡, 可以显著增加磨削加工的精度、提高磨床主轴及砂轮的使用寿命。ACEPOM-SB80砂轮半自动平衡仪可以让磨床操作人员随时掌握不平衡振动, 并可以通过简单的操作步骤快速消除砂轮的不平衡。

### 功能特点

- 体积小, 方便安装
- 平衡转速范围广, 60~100,000rpm
- 4.3寸、65536色彩色液晶屏, 显示直观
- 独立设计绝不会影响干扰磨床其他系统
- 进口配件, 更高精度、更长使用寿命
- 可进行单面平衡
- 可与CNC连接, 当振动超出保护容许值时可自动停车以保护磨床
- 安装简单操作方便、精巧设计可直接嵌入控制面板或独立架设安装
- 动平衡校正精度高于静平衡方式, 最佳平衡量 $0.01\mu\text{m}$ , 相比传统静平衡更省时省力
- 动平衡校正、转速监测、振动监测以及容许值异常报警功能, 全面满足磨床监测需要



### 技术参数表

型 号	ACEPOM-SB80
功 能	单点振动监测 单面动平衡
振动监测	监测砂轮振动值, 振动值超过工艺容许值时提示用户需要进行动平衡, 振动值超过保护容许值可向CNC输出控制信号以保护磨床
新砂轮动平衡	新装砂轮时, 通过此功能进行动平衡校正, 对已经进行过静平衡的砂轮进行进一步动平衡校正
动平衡校正	当振动值超过工艺容许值时, 可以通过该功能快速获知如何移动质量块以恢复平衡状态
液晶显示	4.3寸TFT彩色液晶显示屏, 480*272, 65536色, 带背光
按 键	6个功能键、1个电源键
通讯接口	485接口
CNC控制接口	数字输入输出接口
供 电	24V直流
主机尺寸	130×90×66mm
外壳封装	薄膜按键面板, 防止油污侵蚀
温度范围	-10°C ~ 50°C
湿度范围	0% ~ 80%相对湿度 (无凝露)
振动通道	1路或2路振动通道, 24bit采样精度
转速通道	可接入接近开关或光电传感器, 6ns采样精度
振动测量单位	$\mu\text{m}$ (Peak-peak)
测量范围	0.01 – 3000 $\mu\text{m}$
转速范围	60-100,000RPM
振动精度	0.01 $\mu\text{m}$ @6000rpm
角度精度	0.1°
振动传感器	美国CTC ICP加速度计
转速传感器	德国BALUFF 接近开关 美国ROSP 光电传感器
电源模块	台湾明纬 输入110~240V 输出24VDC