

HEIDENHAIN



製品情報

機械的基準点

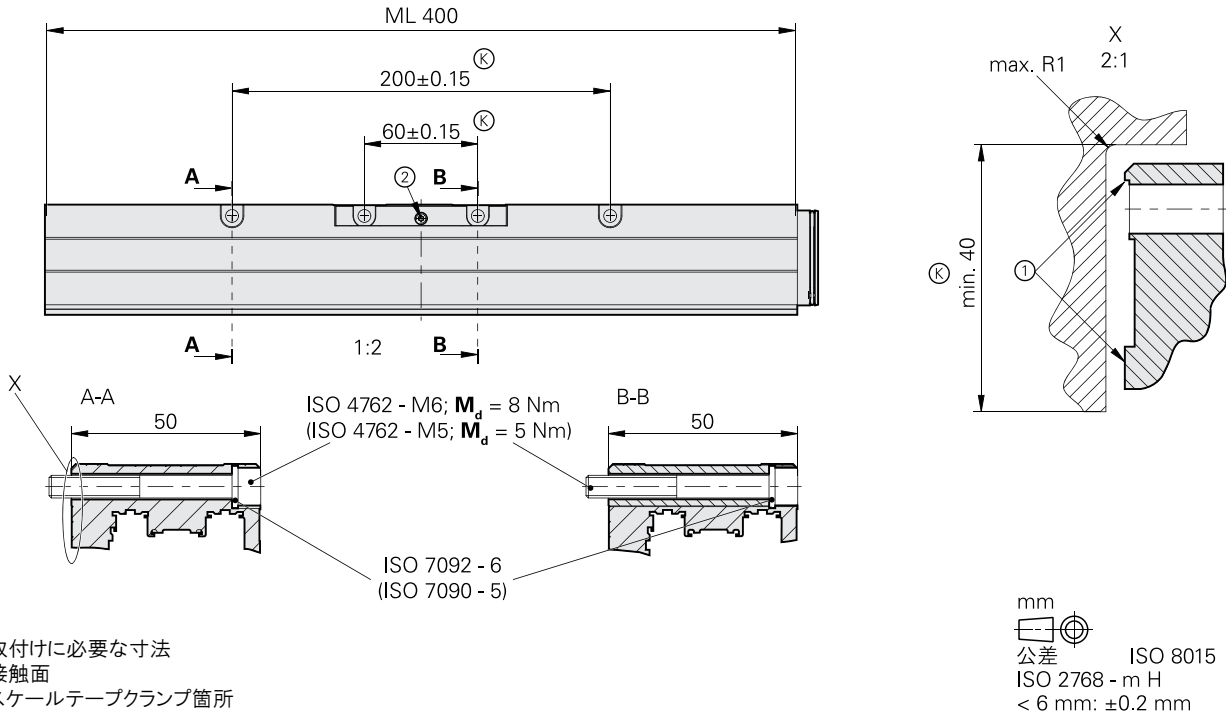
マルチセクション・リニアエンコーダ用
別売アクセサリ

機械的基準点

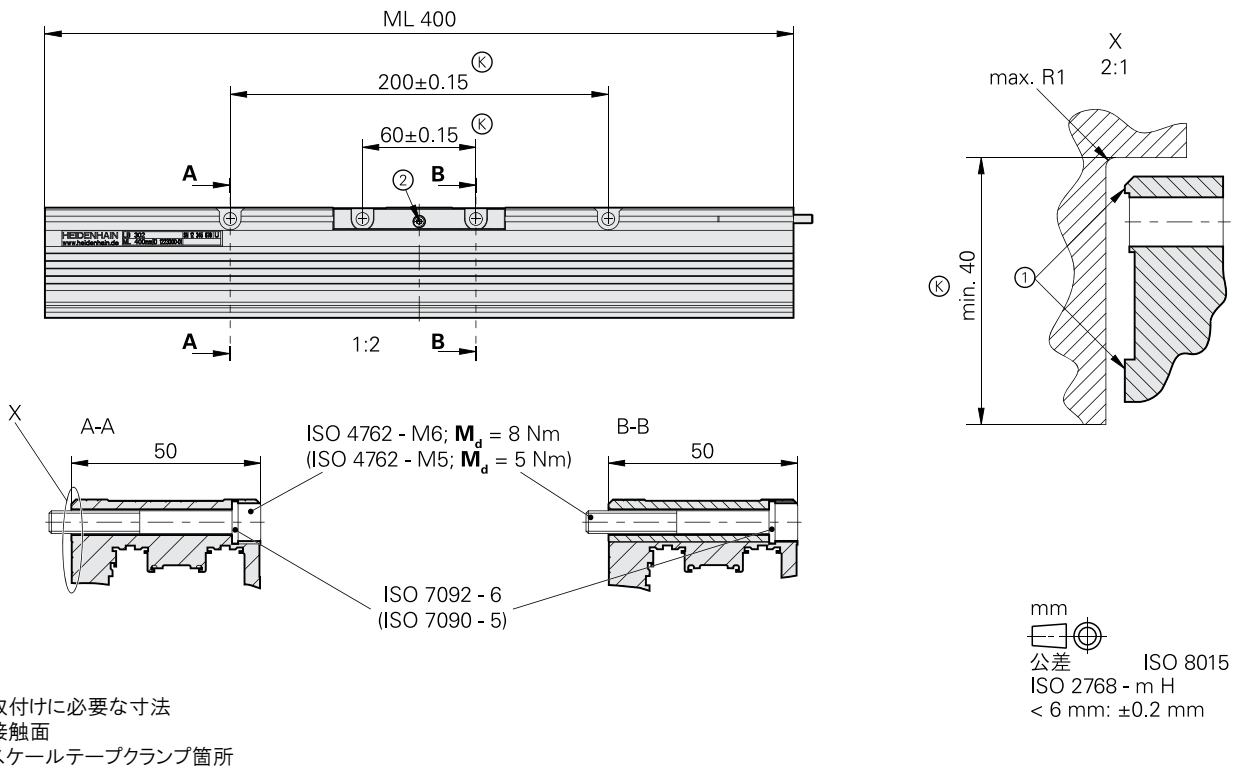
マルチセクション・リニアエンコーダ用 別売アクセサリ

- スケールテープと機械側取付面との間に明確な基準点を確立
- 位置決め繰り返し精度が向上
- 大型機械の片側のみに熱負荷が加わることで起こる位置ずれを低減

LC 201用 機械的基準点



LB 302用 機械的基準点



熱特性

機械部品は熱の影響を受けて膨張するため、加工時における位置ずれの原因となります。こうした熱の影響を最小限に抑えるため、スケール本体が機械側取付面の実際の熱膨張に適応するようにリニアエンコーダを取付けることができます。しかし、大型機械では、機械の片側のみ温度が上昇する場合など、非対称な温度分布が影響し位置ずれが起こります。機械的基準点は、機械側取付面に対して変動しない固定点を任意の位置において確立するのに使用することができます。(例えば、ロータリーテーブルの中心)

これにより温度が変動する条件下でも、この固定点では再現性が向上します。

機能

機械的基準点はマルチセクション・リニアエンコーダのスケールテープを機械側取付面のどの位置でも自由にクランプすることができ、スケールテープと機械側取付面との間に明確な熱膨張基準点を確立します。機械的基準点は、機械側取付面に対して任意の位置に移動する時に高い繰り返し精度を必要とする場合に使用されます。

技術的な説明

機械的基準点は長さ400 mmのスケールハウジングセクションと、中央のスチール製クランプツール(図1、2参照)で構成されています。クランプツールとハウジング間は熱の影響を避けるため、固相接合で接続しています。スケールテープハウジングとクランプツールはそれぞれ機械側取付面にねじ止めします。マルチセクション・リニアエンコーダの取付け完了後に、スケールテープはクランプツールのクランプねじで固定するため、スケールテープと機械側取付面の間でしっかりと接続することが可能です。

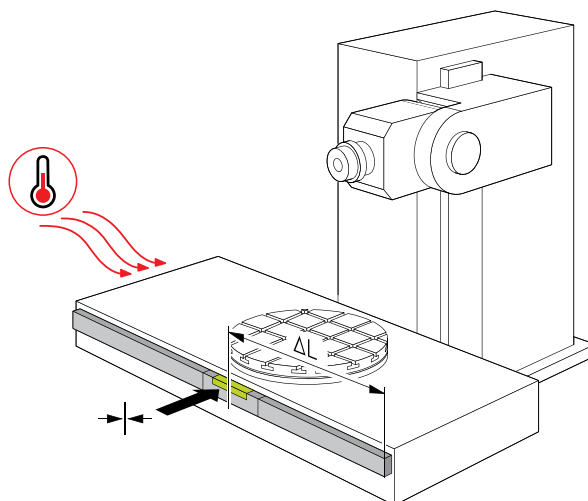
マルチセクション用

機械的基準点の特長

- 任意の位置に取付け可能
- 簡単かつ確実な取付け
- 機械の全使用温度範囲において、機械側取付面に対して変動しない固定点を確立することが可能

機械的基準点

LC 201 ID 1200973-01
LB 382 ID 1223300-01



工作機械における機械的基準点の使用例

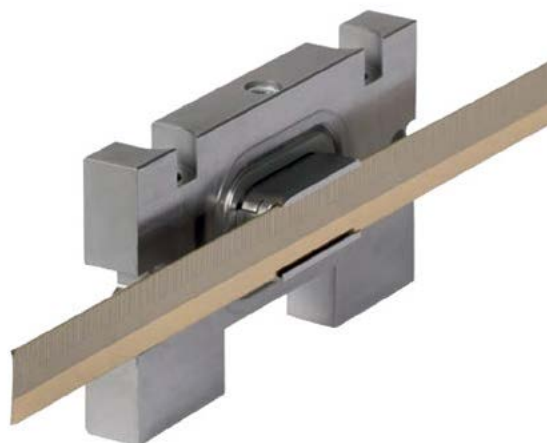


図1: LC 201用機械的基準点



図2: LB 382用機械的基準点

この製品情報の発行により、前版製品情報との差替えをお願いいたします。ハイデンハインへの注文は契約時の最新製品情報を御覧ください。



関連資料:

エンコーダを正しく動作させるために以下資料の記載内容にしたがってください。

- カタログ: *NC工作機械向けリニアエンコーダ* ID 571470-xx
- Mounting Instructions: *Mechanical Reference Point for LC 201* ID 1210007-90
- Mounting Instructions: *Mechanical Reference Point for LB 382* ID 1234488-90

ハイデンハイン株式会社

www.heidenhain.co.jp

本社

〒102-0083
東京都千代田区麴町3-2
ヒューリック麴町ビル9F
☎ (03) 3234-7781
FAX (03) 3262-2539

名古屋営業所

〒460-0002
名古屋市中区丸の内3-23-20
HF桜通ビルディング10F
☎ (052) 959-4677
FAX (052) 962-1381

大阪営業所

〒532-0011
大阪市淀川区西中島6-1-1
新大阪プライムタワー16F
☎ (06) 6885-3501
FAX (06) 6885-3502

九州営業所

〒802-0005
北九州市小倉北区堺町1-2-16
十八銀行第一生命共同ビルディング6F
☎ (093) 511-6696
FAX (093) 551-1617