



HEIDENHAIN



Programme Général

Systèmes de mesure linéaire
Palpeurs de mesure
Systèmes de mesure angulaire
Capteurs rotatifs
Commandes de contournage
Palpeurs
Electroniques d'exploitation
Visualisations de cotes

La société DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH développe et fabrique des systèmes de mesure linéaire et angulaire, des capteurs rotatifs, des électroniques d'exploitation et des commandes numériques. Les clients de HEIDENHAIN sont les constructeurs de machines-outils et les constructeurs de machines et d'installations automatisées qui sont notamment destinées à l'industrie des semi-conducteurs et de l'électronique.

La marque HEIDENHAIN est présente dans plus de 50 pays, représentée le plus souvent par ses filiales. Ses ingénieurs technico-commerciaux et ses techniciens de maintenance interviennent sur place pour conseiller les clients ou assurer le service après-vente.

Ce Programme Général présente un aperçu de la gamme des produits HEIDENHAIN. Vous trouverez davantage de produits, ainsi que des informations plus détaillées, dans la documentation relative aux différents produits (voir "Informations complémentaires", à la page 68) ou sur le site Internet www.heidenhain.fr. Par ailleurs, nos agents commerciaux se tiennent à votre disposition pour vous fournir un conseil personnalisé. Vous trouverez les adresses et les numéros de téléphone utiles dans la rubrique "Conseil et service après-vente – dans le monde", à la page 70.

L'image en couverture représente une pièce avec des surfaces courbées qui a été fraisée par des mouvements diagonaux en ligne à ligne, dans les deux sens. Cet usinage a été exécuté sur un centre UGV équipé d'une commande TNC de HEIDENHAIN. Malgré les changements de sens pendant l'usinage ligne à ligne, l'asservissement hautement dynamique a permis d'obtenir un très bon état de surface.



Sommaire

Principes de base et procédés	4
Des gravures précises : la base d'une haute précision	5
Mesure linéaire Systèmes de mesure linéaire étanches Systèmes de mesure linéaire à règle nue Palpeurs de mesure	6
Mesure angulaire Systèmes de mesure angulaire étanches Modules de mesure angulaire Systèmes de mesure angulaire modulaires Capteurs rotatifs	18
Commandes numériques pour machines-outils Commande paraxiale pour fraiseuses Commandes de contournage pour fraiseuses et centres d'usinage Commandes de contournage pour machines de fraisage-tournage et centres d'usinage Commandes de contournage pour tours Postes de programmation	42
Dégauchissage et étalonnage de pièces et d'outils Palpeurs de pièces Palpeurs d'outils	56
Acquisition et affichage des valeurs de mesure Électroniques d'exploitation pour applications de métrologie Visualisations de cotes pour machines-outils conventionnelles Electroniques d'interface	60
Informations complémentaires	68
Conseil et service après-vente	70

Principes de base et procédés

La grande qualité des produits HEIDENHAIN impose des équipements de production et des appareils de mesure spéciaux. Les matrices et les copies nécessaires à la fabrication des règles de mesure sont réalisées dans une salle blanche stabilisée en température, à l'abri des vibrations. Les machines utilisées pour la fabrication et la mesure des divisions linéaires et circulaires, tout comme les équipements de copie, sont en grande partie développés et construits par HEIDENHAIN.

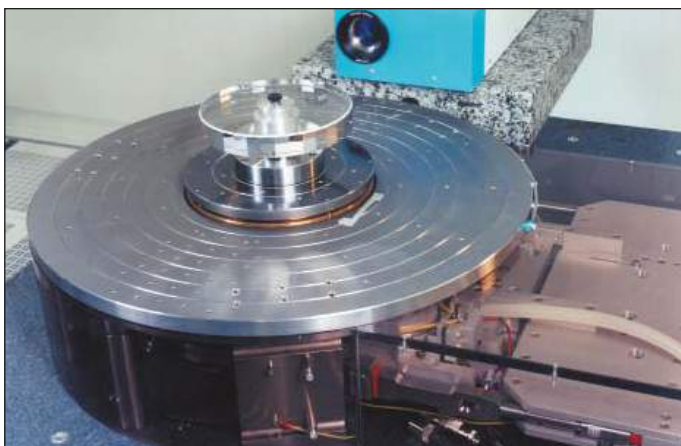


Machine de mesure de 30 mètres de long pour les rubans de mesure



Installation sous vide pour la dépose des couches de chrome

Les nombreuses solutions qui ont été conçues de manière personnalisée témoignent de la compétence technique de HEIDENHAIN dans le domaine de la mesure linéaire et angulaire. Parmi ces solutions, on trouve notamment les appareils de mesure et de contrôle développés et construits pour les laboratoires d'essais, ou encore les systèmes de mesure angulaire qui équipent les télescopes et les antennes de réception satellite. Bien entendu, les produits de série profitent eux aussi des retours d'expériences ainsi acquis.



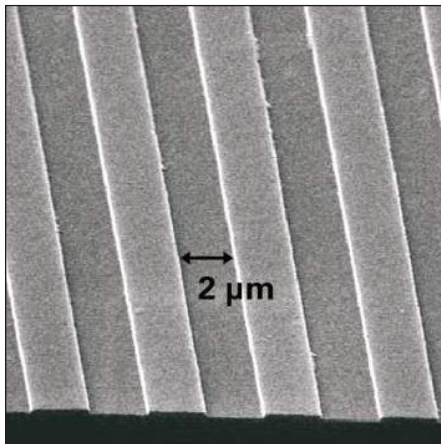
Comparateur angulaire, résolution de mesure d'environ 0,001"



Radiotélescope ALMA, Chajnantor, Chili (photo ESO)

Des gravures précises : la base d'une haute précision

Au cœur des systèmes de mesure HEIDENHAIN se trouve le support de mesure. Il est généralement constitué de réseaux de traits dont la largeur est comprise entre $0,25\ \mu\text{m}$ et $10\ \mu\text{m}$. Ces divisions de précision sont réalisées selon des procédés développés par HEIDENHAIN (par exemple, DIADUR ou METALLUR) et jouent un rôle déterminant dans le fonctionnement et la précision des systèmes de mesure. Les gravures sont constituées de traits et d'espaces dont les intervalles donnés ne présentent que de très faibles variations et dont les structures ont une arête d'une grande netteté. Elles sont résistantes aux contraintes mécaniques et chimiques et sont insensibles aux vibrations et aux chocs. Chaque support de mesure a un comportement thermique bien défini.



Réseau de phases d'une hauteur d'env. $0,25\ \mu\text{m}$

DIADUR

Les structures de divisions de précision DIADUR sont obtenues en déposant une très fine couche de chrome sur un support - le plus souvent en verre ou en vitrocéramique - avec une précision de la structure de division de l'ordre du micron, voire plus petit.

AURODUR

Les divisions AURODUR sont constituées de traits en or hautement réfléchissants et d'espaces dépolis, le plus souvent sur des supports en acier.

METALLUR

Grâce à leur composition optique particulière faite de couches d'or réfléchissantes, les divisions METALLUR ont une structure quasiment planaire. Elles sont ainsi particulièrement insensibles aux salissures.

Réseaux de phases

Des procédés de fabrication spéciaux permettent également d'obtenir des structures en réseau tridimensionnelles qui possèdent des caractéristiques optiques particulières. La largeur de ces structures s'étend de l'ordre de quelques microns jusqu'à un quart de micron.

SUPRADUR

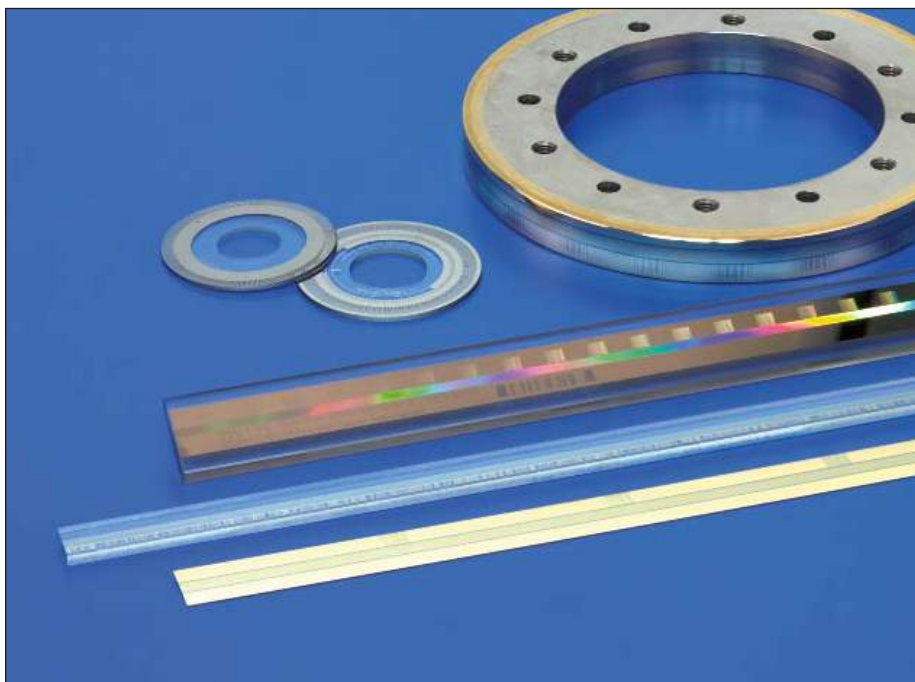
Les gravures fabriquées avec le procédé SUPRADUR fonctionnent comme un réseau de phases tridimensionnel, mais possèdent une structure planaire qui les rend particulièrement insensibles aux salissures.

OPTODUR

Le procédé OPTODUR permet de réaliser des structures de gravure d'une réflectance particulièrement élevée. Il s'agit d'une structure planaire tridimensionnelle semblable à la gravure SUPRADUR.

MAGNODUR

Pour les plus petites divisions magnétiques, la structure MAGNODUR est constituée de fines couches magnétiquement actives de l'ordre du micron.



Gravures DIADUR et METALLUR sur différents matériaux de support

Mesure linéaire

Systèmes de mesure linéaire étanches

Les systèmes de mesure linéaire cartésiens de HEIDENHAIN sont protégés de la poussière, des copeaux et de l'eau de projection. Ils sont destinés à équiper des **machines-outils**.

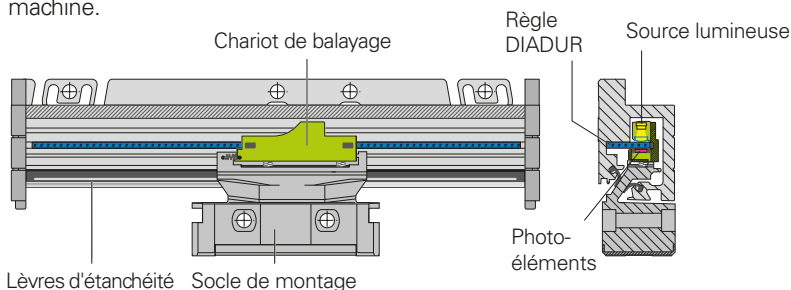
- Classes de précision jusqu'à $\pm 2 \mu\text{m}$
- Résolutions de mesure jusqu'à $0,001 \mu\text{m}$
- Longueurs de mesure jusqu'à 30 m (72 m sur demande)
- Montage simple et rapide
- Grandes tolérances de montage
- Haute résistance face aux accélérations
- Protection contre les salissures



Les systèmes de mesure linéaire étanches sont disponibles avec :

- **des carters de règle gros profilé**
 - pour les environnements soumis à de fortes vibrations
 - une longueur de mesure pouvant aller jusqu'à 30 m (72 m sur demande).
- **des carters de règle petit profilé**
 - pour les espaces de montage réduits
 - une longueur de mesure pouvant aller jusqu'à 1240 mm avec des rails de montage, ou jusqu'à 2040 mm avec des éléments tendeurs

Sur les systèmes de mesure linéaire étanches de HEIDENHAIN, un profilé en aluminium assure la protection de la règle et du chariot de balayage contre les copeaux, la poussière et les projections d'eau. Ce carter est refermé vers le bas par des lèvres d'étanchéité élastiques. Le chariot de balayage se déplace avec un faible frottement le long de la règle. Un accouplement assure la liaison entre le chariot de balayage et le socle de montage et compense les erreurs d'alignement entre la règle et le chariot de la machine.



Systèmes de mesure linéaire à règle nue

Les systèmes de mesure linéaire à règle nue de HEIDENHAIN fonctionnent sans aucun contact mécanique entre la tête caprice et le barreau de verre ou le ruban de mesure. Les applications typiques de ces systèmes sont **les machines à mesurer, les comparateurs** et autres **appareils de précision**, ainsi que les **équipements de production et de mesure**, par exemple dans l'industrie des semi-conducteurs.

- Classes de précision jusqu'à $\pm 0,5 \mu\text{m}$, ou mieux
- Résolutions jusqu'à $0,001 \mu\text{m}$ (1 nm)
- Longueurs de mesure jusqu'à 30 m
- Aucun frottement entre la tête caprice et la règle
- Petites dimensions et faible poids
- Vitesses de déplacement élevées



Palpeurs de mesure

Les palpeurs de mesure HEIDENHAIN possèdent une tige de mesure auto-guidée. Ils sont utilisés pour le contrôle des appareils de mesure, en métrologie industrielle, mais également comme systèmes de mesure de déplacement.

- Classes de précision jusqu'à $\pm 0,1 \mu\text{m}$
- Résolutions jusqu'à $0,005 \mu\text{m}$ (5 nm)
- Longueur de mesure jusqu'à 100 mm
- Précision de mesure élevée
- Disponible avec un actionnement automatisé de la tige
- Montage facile



Les systèmes de mesure linéaire

incrémentaux déterminent la position actuelle soit en comptant les incréments de mesure à partir d'un point d'origine, soit en subdivisant et en comptant les périodes de signal. Pour retrouver un point d'origine, les systèmes de mesure incrémentaux de HEIDENHAIN possèdent des marques de référence qui doivent être franchies après mise sous tension. Cette procédure est simple et rapide avec des marques de référence à distances codées.

Les systèmes de mesure linéaire absolus

de HEIDENHAIN fournissent la valeur de position actuelle sans avoir besoin de déplacement préalable.

La valeur absolue du système de mesure est alors transmise en série via l'**interface EnDat** ou une autre interface série.

Les **incréments de mesure** recommandés qui sont listés dans les tableaux se rapportent principalement à des mesures de position. Il est judicieux de recourir à des résolutions de mesure encore plus petites, obtenues par des facteurs d'interpolation plus grands des signaux de sortie sinusoïdaux, dans le cadre d'applications portant notamment sur l'asservissement de la vitesse de rotation, par exemple sur des entraînements directs.

Sous la désignation **Functional Safety**, HEIDENHAIN propose des systèmes de mesure avec transmission des données entièrement série, sous forme de systèmes à codeur unique, destinés aux machines et installations avec sécurité. Le système de mesure émet et transmet alors deux valeurs distinctes à la commande de sécurité, via l'interface EnDat.



		Série	Page	
Systèmes de mesure linéaire étanches	Avec carter de règle gros profilé	Acquisition de la position absolue	LC 100	8
		Mesure absolue de la pos. et grandes long. de mesure	LC 200	
		Mesure incrémentale du déplacement	LS 100	
		Très grande précision de répétition	LF 100	
		Typiquement pour des machines conventionnelles	LS 600	
		Grandes longueurs de mesure	LB 300	
	Avec carter de règle petit profilé	Acquisition de la position absolue	LC 400	10
		Mesure incrémentale du déplacement	LS 400	
		Très grande précision de répétition	LF 400	
		Typiquement pour des machines conventionnelles	LS 300	
Systèmes de mesure linéaire à règle nue		Très haute précision	LIP, LIF	12
		Systèmes de mesure deux coordonnées	PP	13
		Précision élevée et grandes longueurs de mesure	LIDA	14
		Acquisition de la position absolue	LIC	
Palpeurs de mesure	Pour postes de mesure et postes multi-mesures	AT, CT, MT, ST	16	

Systèmes de mesure linéaire étanches LC, LF, LS, LB avec carter de règle gros profilé

Les systèmes de mesure linéaire dotés d'un **carter de règle gros profilé** se caractérisent notamment par leur grande résistance aux vibrations.

Les systèmes de mesure linéaire des séries **LC 100** et **LC 200** fournissent une **valeur de position absolue**, sans qu'aucun déplacement ne soit nécessaire. Selon la version, ils peuvent également émettre des signaux incrémentaux. Les règles LC 100 sont compatibles avec les systèmes de mesure linéaire incrémentaux de la série **LS 100** et possèdent la même structure mécanique. Les LC 100 et LS 100 sont particulièrement adaptées aux **machines-outils à commande numérique** du fait de leur grande précision et de leur comportement thermique défini.

Les systèmes de mesure incrémentaux de la gamme **LF** possèdent des supports de mesure avec des périodes de divisions très fines. Ils conviennent ainsi pour des applications qui exigent une **très grande précision de répétition**.

Les systèmes de mesure linéaire incrémentaux de la série **LS 600** sont destinés aux opérations de positionnement simples, par exemple sur des **machines-outils conventionnelles**.

Les systèmes de mesure linéaire **LC 200** (absolu) et **LB** (incrémental) sont conçus pour des **courses de mesure particulièrement grandes**. Leur support de mesure – un ruban en acier avec une division METALLUR ou AURODUR – est livré en un seul tenant ; une fois les tronçons montés, il est inséré dans le boîtier, puis tendu de manière à être fixé aux deux extrémités du bâti de la machine.

Série LC 100

- **Acquisition de la position absolue**
- Comportement thermique défini
- Grande résistance aux vibrations
- Deux positions de montage
- Balayage à un seul champ

Série LC 200

- **Acquisition absolue de la position pour de grandes longueurs de mesure** pouvant aller jusqu'à 28 m
- Comportement thermique défini
- Grande résistance aux vibrations
- Deux positions de montage
- Balayage à un seul champ

Série LS 100

- **Mesure incrémentale du déplacement**
- Comportement thermique défini
- Grande résistance aux vibrations
- Deux positions de montage
- Balayage à un seul champ

LF 185

- **Très grande précision de répétition**
- Comportement thermique semblable à celui de l'acier ou de la fonte grise
- Grande résistance aux vibrations
- Deux positions de montage
- Balayage à un seul champ

LB 382

- **Pour de grandes longueurs de mesure** allant jusqu'à 30 m⁴⁾
- Comportement thermique défini
- Grande résistance aux vibrations
- Deux positions de montage
- Balayage à un seul champ

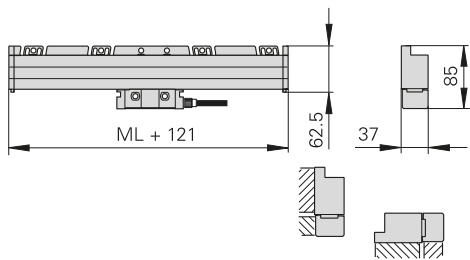
Série LS 600

- **Typiquement pour des machines conventionnelles**
- Facilité de montage

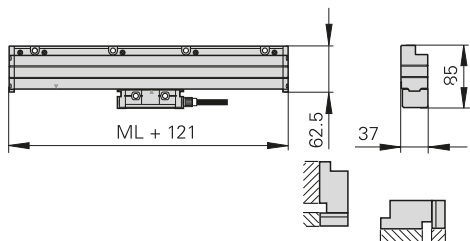
	<i>En absolu</i> LC 115 ¹⁾ /LC 185 LC 195 F/M/P/S ¹⁾	LC 211/LC 281 LC 291 F/M
Support de mesure	Règle en verre DIADUR	Ruban de mesure METALLUR en acier
Période de division	20 µm	40 µm
Interface	LC 115 : EnDat 2.2 LC 185 : EnDat 2.2 avec ~ 1 V _{CC} LC 195 : Fanuc αi/Mitsubishi/ Panasonic/DRIVE-CLiQ	LC 211 : EnDat 2.2 LC 281 : EnDat 2.2 avec ~ 1 V _{CC} LC 291 : Fanuc αi/Mitsubishi
Période de signal	LC 185 : 20 µm	LC 281 : 40 µm
Classe de précision	± 5 µm, ± 3 µm ³⁾	± 5 µm
Longueurs de mesure (ML)	jusqu'à 4240 mm	jusqu'à 28040 mm ⁵⁾
Marque de référence	–	

¹⁾ Existe aussi avec **Functional Safety**

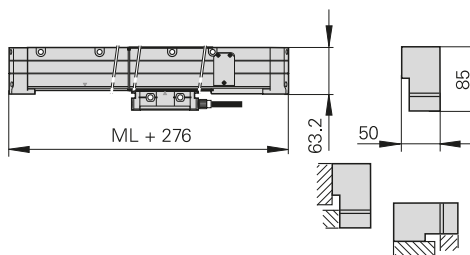
²⁾ Interpolation x 5/x 10/x 20 intégrée



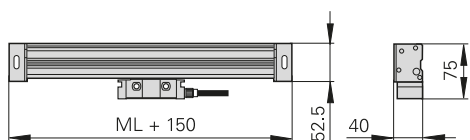
LC 100



LF 185



LC 200



LS 600

En incrémental LF 185	LS 187 LS 177	LS 688C LS 628C	LB 382
Réseau de phases SUPRADUR sur acier 8 µm	Règle en verre DIADUR 20 µm	Règle en verre DIADUR 20 µm	Ruban de mesure en acier AURODUR 40 µm
~ 1 V _{CC}	LS 187 : ~ 1 V _{CC} LS 177 : □ TTL ²⁾	LS 688C : ~ 1 V _{CC} LS 628C : □ TTL	~ 1 V _{CC}
4 µm	LS 187 : 20 µm	LS 688C : 20 µm	40 µm
± 3 µm, ± 2 µm	± 5 µm, ± 3 µm	± 10 µm	± 5 µm
jusqu'à 3040 mm	jusqu'à 3040 mm		jusqu'à 30 040 mm ⁴⁾
une ou à distances codées ; LS 6xxC : à distances codées			

³⁾ Long. de mesure jusqu'à 3040 mm

⁴⁾ Long. de mesure jusqu'à 72 040 mm sur demande

⁵⁾ Plus grandes long. de mesure avec TNC 640, sur demande

Systèmes de mesure linéaire étanches LC, LF, LS avec carter de règle petit profilé

Les systèmes de mesure linéaire avec **carter de règle petit profilé** sont principalement utilisés en cas d'espace de montage réduit.

Les systèmes de mesure linéaire de la série **LC 400** fournissent la **valeur de position absolue** sans qu'aucun déplacement ne soit nécessaire. Comme les systèmes de mesure linéaire incrémentaux de la série **LS 400**, et grâce à leur grande précision et à leur comportement thermique défini, ils sont particulièrement adaptés aux **machines-outils à commande numérique**.

Les systèmes de mesure incrémentaux de la gamme **LF** se distinguent par leur support de mesure aux périodes de division relativement fines. Ils conviennent ainsi à des applications qui exigent une **très grande précision de répétition**.

Les systèmes de mesure linéaire incrémentaux de la série **LS 300** sont destinés aux opérations de positionnement simples, par exemple sur des **machines-outils conventionnelles**.

Série LC 400

- **Acquisition de la position absolue**
- Comportement thermique défini
- Balayage à un seul champ

Série LS 400

- **Mesure incrémentale du déplacement**
- Comportement thermique défini
- Balayage à un seul champ

LF 485

- **Très grande précision de répétition**
- Comportement thermique semblable à celui de l'acier ou de la fonte grise
- Balayage à un seul champ

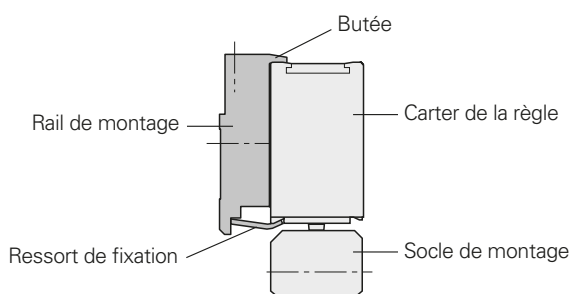
Série LS 300

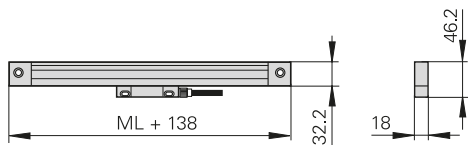
- **Typiquement pour des machines conventionnelles**

Facilité de montage sur rail

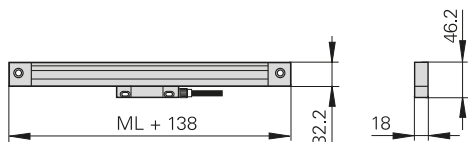
Les rails de montage sont particulièrement avantageux pour les systèmes de mesure avec petit profilé. Le rail peut être fixé dès la construction de la machine. Il suffit ensuite d'y fixer le système de mesure au moment du montage final. En cas de maintenance, le système de mesure peut être remplacé tout aussi facilement.

D'autre part, le montage sur rail améliore ostensiblement le comportement du système de mesure en cas d'accélération.

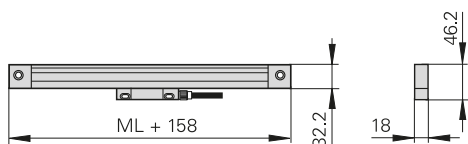




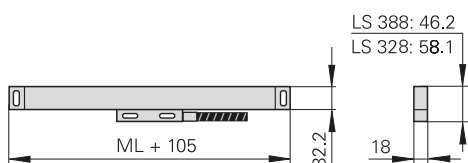
LC 400



LS 400



LF 485



LS 300

	En absolu LC 415 ¹⁾ /LC 485 LC 495 F/M/P/S ¹⁾	En incrémental LF 485	LS 487 LS 477	LS 388 C LS 328 C
Support de mesure	Règle en verre DIADUR	Réseau de phases SUPRADUR sur acier	Règle en verre DIADUR	Règle en verre DIADUR
Période de division	20 µm	8 µm	20 µm	20 µm
Interface	LC 415 : EnDat 2.2 LC 485 : EnDat 2.2 avec ~ 1 V _{CC} LC 495 : Fanuc αi/Mitsubishi/ Panasonic/ DRIVE-CLiQ	~ 1 V _{CC}	LS 487 : ~ 1 V _{CC} ²⁾ LS 477 : □ □ TTL ²⁾	LS 388 C : ~ 1 V _{CC} LS 328 C : □ □ TTL
Période de signal	LC 485 : 20 µm	4 µm	LS 487 : 20 µm	LS 388 C : 20 µm
Classe de précision	± 5 µm, ± 3 µm	± 5 µm, ± 3 µm		± 10 µm
Longueurs de mesure (ML)	jusqu'à 2040 mm ³⁾	jusqu'à 1220 mm	jusqu'à 2040 mm ³⁾	jusqu'à 1240 mm
Marque de référence	–	une ou à distances codées		à distances codées

¹⁾ Existe aussi avec **Functional Safety**

²⁾ Interpolation x 5/x 10/x 20 intégrée

³⁾ ML supérieure à 1240 mm : seulement avec rail de montage ou éléments tendeurs

DRIVE-CLiQ est une marque déposée de Siemens AG.

Systèmes de mesure linéaire à règle nue LIP, LIF pour une précision maximale

Les systèmes de mesure linéaire à règle nue des séries **LIP** et **LIF** se caractérisent par leurs petits pas de mesure et leur précision élevée. La mesure est matérialisée par un réseau de phases déposé sur un support de divisions en verre ou en vitrocéramique.

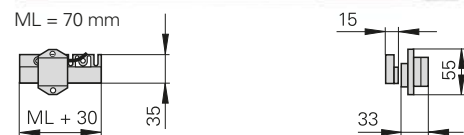
Les applications les plus courantes des règles **LIP** ou **LIF** sont :

- les machines de mesure et les comparateurs ;
- les microscopes de mesure ;
- les machines et les appareillages de très haute précision, tels que les tours à diamant pour l'usinage de pièces optiques, les tours à plateau pour disques magnétiques, les machines à rectifier les pièces en ferrite, etc. ;
- les équipements de production et de mesure dans l'industrie des semi-conducteurs ;
- les équipements de production et de mesure dans l'industrie électronique.

Les règles LIF 481 V, LIP 481 V (pour vide poussé jusqu'à 10^{-7} bar) et LIP 481 U (pour ultra-vide jusqu'à 10^{-11} bar) peuvent être utilisées dans des **applications spéciales sous vide poussé**.

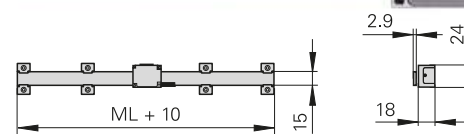
Série LIP 300

- **Très hautes résolutions**, jusqu'à 1 nm
- Très haute précision de répétition grâce à une période de signal extrêmement fine
- Un comportement thermique défini, grâce à un support de mesure en vitrocéramique Zerodur



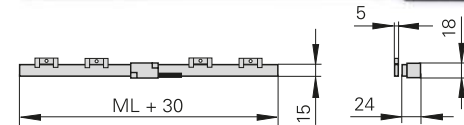
Série LIP 200

- Longueurs de mesure jusqu'à 3040 mm
- Résolution jusqu'à 1 nm
- Une très haute reproductibilité, avec de petites dimensions
- Un comportement thermique défini, grâce à un support de mesure en vitrocéramique Zerodur



Série LIP 400

- Petites dimensions
- Résolution jusqu'à 0,005 μm
- Règle disponible avec différents coefficients de dilatation thermique



Série LIF 400

- **Fixation simple et rapide** avec le film de montage PRECIMET
- Relativement insensible aux salissures grâce à la division SUPRADUR
- Détection de la position grâce à des commutateurs de fin de course et une piste Homing



	En incrémental LIP 382 LIP 372 ¹⁾	LIP 281 LIP 211	LIP 481 LIP 471
Support de mesure	Réseau de phases DIADUR sur vitrocéramique Zerodur	Réseau de phases OPTODUR sur vitrocéramique Zerodur	Réseau de phases DIADUR sur verre ou vitrocéramique Zerodur
Période de division	0,512 μm	2,048 μm	4 μm
Interface	LIP 382 : $\sim 1 V_{CC}$ LIP 372 : \square TTL	LIP 281 : $\sim 1 V_{CC}$ ²⁾ LIP 211 : EnDat 2.2 ²⁾	LIP 481 : $\sim 1 V_{CC}$ ³⁾ LIP 471 : \square TTL
Période de signal	LIP 382 : 0,128 μm	LIP 281 : 0,512 μm	LIP 481 : 2 μm
Classe de précision	$\pm 0,5 \mu\text{m}$	$\pm 1 \mu\text{m}$ $\pm 3 \mu\text{m}$	$\pm 1 \mu\text{m}$; $\pm 0,5 \mu\text{m}$
Erreur de base	$\leq \pm 0,075 \mu\text{m}/5 \text{ mm}$	$\leq \pm 0,125 \mu\text{m}/5 \text{ mm}$	$\leq \pm 0,175 \mu\text{m}/5 \text{ mm}$
Erreur d'interpolation ⁴⁾	$\pm 0,01 \text{ nm}$	$\pm 1 \text{ nm}$	$\pm 7 \text{ nm}$
Longueurs de mesure (ML)	70 mm à 270 mm	20 mm à 1020 mm 370 mm à 3040 mm	70 mm à 420 mm
Marque de référence	Aucune	Une	Une

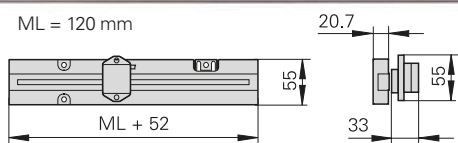
¹⁾ Interpolation x 32 intégrée

²⁾ Valeur de position absolue après franchissement de la marque de réf.

³⁾ Interpolation x 5/x 10 intégrée

Systèmes de mesure linéaire à règle nue PP

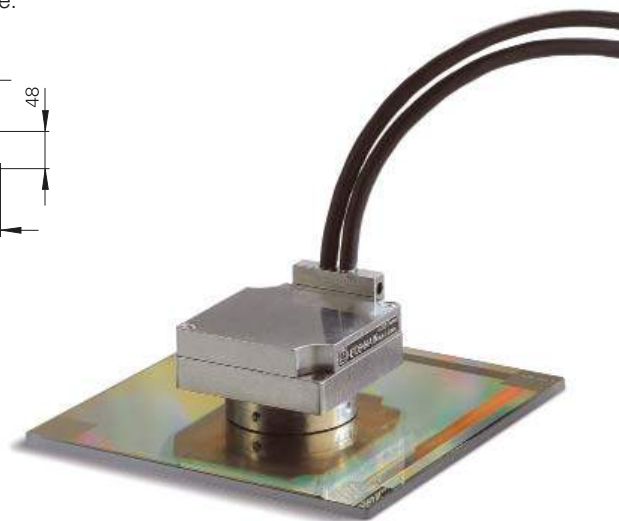
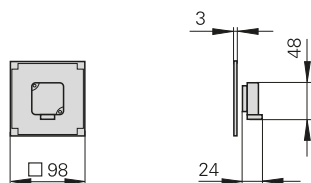
Systèmes de mesure deux coordonnées



Les systèmes de mesure à deux coordonnées **PP** ont une structure en réseau de phases étendue, déposée sur un support en verre, qui permet de mesurer une position dans le plan.

Domaines d'application :

- les équipements de production et de mesure dans l'industrie des semi-conducteurs ;
- les équipements de production et de mesure dans l'industrie électronique ;
- les tables à mouvements croisés à grande vitesse ;
- les machines de mesure et les comparateurs ;
- les microscopes de mesure.



LIF 481 LIF 471	
Réseau de phases SUPRADUR sur verre ou vitrocéramique Zerodur 8 μm	
<i>LIF 481</i> : $\sim 1 V_{CC}$ <i>LIF 471</i> : $\square \square \square \square$ ⁴⁾	
<i>LIF 481</i> : 4 μm	
$\pm 1 \mu\text{m}$ (Zerodur uniquement) ; $\pm 3 \mu\text{m}$	
$\leq \pm 0,225 \mu\text{m}/5 \text{ mm}$	
$\pm 12 \text{ nm}$	
70 mm à 1020 mm (jusqu'à 3040 mm sur demande)	
Une	

⁴⁾ Uniquement sur les syst. de mes. avec interface 1 V_{CC} ou EnDat 2.2

	En incrémental PP 281
Support de mesure Période de division	Réseau de phases DIADUR sur verre 8 μm
Interface	$\sim 1 V_{CC}$
Période de signal	4 μm
Classe de précision	$\pm 2 \mu\text{m}$
Erreur d'interpolation	$\pm 12 \text{ nm}$
Plage de mesure	68 mm x 68 mm ; autres plages de mesure sur demande
Marque de référence	Une par coordonnée

Systèmes de mesure à règle nue LIC, LIDA

pour une précision élevée et de grandes longueurs de mesure

Les systèmes de mesure linéaire à règle nue **LIC** et **LIDA** conviennent particulièrement bien pour des **vitesse de déplacement élevées**, pouvant aller jusqu'à 10 m/s, et pour **de grandes longueurs de mesure**, jusqu'à 30 m.

Les **LIC** permettent une **mesure absolue de la position**, sur une longueur de mesure pouvant atteindre 28 m. Leurs dimensions correspondent à celles des systèmes de mesure linéaire incrémentaux LIDA 400 et LIDA 200.

Ce sont des rubans de mesure en acier qui servent typiquement de support aux réseaux de division METALLUR des règles **LIC** et **LIDA**. Quant aux règles LIC 41x3 et **LIDA 4x3**, dont le support de division est en verre ou en vitrocéramique, leurs différents coefficients de dilatation linéaire permettent une **adaptation thermique**.

Les systèmes de mesure à règle nue LIC et LIDA sont typiquement utilisés dans les cas suivants :

- sur des machines de mesure de coordonnées ;
- sur des machines de contrôle ;
- sur des automates de "pick and place" ;
- sur des platineuses ;
- sur des appareils de manipulation de précision ;
- et pour l'acquisition de la position et de la vitesse sur des moteurs linéaires.

Les règles LIC et LIDA offrent **différentes possibilités de montage** qui rendent leur utilisation particulièrement flexible :

LIC 41x3, LIDA 4x3

- Le barreau en verre, ou en vitrocéramique, est directement collé sur la surface de montage.

LIC 41x5, LIDA 4x5

- Un ruban de mesure en acier d'un seul tenant est inséré dans des profilés en aluminium et tendu par les extrémités.
- Les profilés en aluminium peuvent être vissés ou collés sur la surface de montage.

LIC 41x7, LIC 21x7, LIDA 4x7, LIDA 2x7

- Un ruban de mesure en acier d'un seul tenant est inséré dans des profilés en aluminium et fixé au centre.
- Les profilés en aluminium sont collés sur la surface de montage.

LIC 41x9, LIC 21x9, LIDA 4x9, LIDA 2x9

- Le ruban de mesure en acier d'un seul tenant est directement collé sur la surface de montage.

Série LIC 4100

- **Acquisition absolue de la position**, jusqu'à 28 m
- Différentes possibilités de montage

Série LIDA 400

- Grandes **longueurs de mesure**, jusqu'à 30 m
- Différentes possibilités de montage
- Commutateurs de fin de course

Série LIC 2100

- **Acquisition de la position absolue**
- Grandes tolérances de montage
- Pour des applications simples

Série LIDA 200

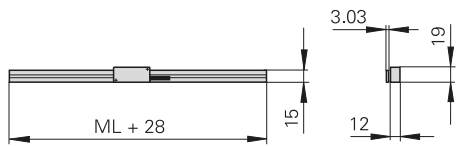
- **Ruban de mesure en rouleau**
- Grandes tolérances de montage
- Pour des applications simples
- Facilité de montage grâce au témoin fonctionnel intégré

	<i>En absolu</i> LIC 4113 LIC 4193F/M	LIC 4115 LIC 4195F/M	LIC 4117 LIC 4197F/M	LIC 4119 LIC 4199F/M	<i>En incrémental</i> LIDA 483 LIDA 473
Support de mesure	Réseau METALLUR sur verre ou vitrocéramique	Ruban de mesure METALLUR en acier			Réseau METALLUR sur verre ou vitrocéramique
Période de division	40 µm	40 µm			20 µm
Interface	LIC 411x : EnDat 2.2 LIC 419x : Fanuc α /Mitsubishi				LIDA 48x : $\sim 1 V_{CC}$ ¹⁾ LIDA 47x : $\square \square TTL$ ¹⁾
Période de signal	-				LIDA 48x : 20 µm
Classe de précision	$\pm 3 \mu\text{m}$; $\pm 5 \mu\text{m}$	$\pm 5 \mu\text{m}$	$\pm 3 \mu\text{m}$ ³⁾ ; $\pm 5 \mu\text{m}$ ³⁾ ; $\pm 15 \mu\text{m}$	$\pm 3 \mu\text{m}$; $\pm 15 \mu\text{m}$	$\pm 1 \mu\text{m}$ ⁴⁾ ; $\pm 3 \mu\text{m}$; $\pm 5 \mu\text{m}$
Erreur de base	$\leq \pm 0,275 \mu\text{m}/10 \text{ mm}$	$\leq \pm 0,750 \mu\text{m}/50 \text{ mm}$			$\leq \pm 0,275 \mu\text{m}/10 \text{ mm}$
Erreur d'interpolation ⁵⁾	$\pm 20 \text{ nm}$	$\pm 20 \text{ nm}$			$\pm 45 \text{ nm}$
Longueurs de mesure (ML)	240 mm à 3040 mm	140 mm à 28440 mm	240 mm à 6040 mm	70 mm à 1020 mm	240 mm à 3040 mm
Marque de référence	-				Une ou à distances codées

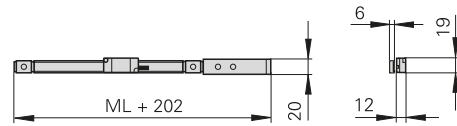
¹⁾ Interpolation x 5/x 10/x 50/x 100 intégrée

²⁾ Interpolation x 10/x 50/x 100 intégrée

³⁾ Jusqu'à une ML de 1020 mm ou 1040 mm



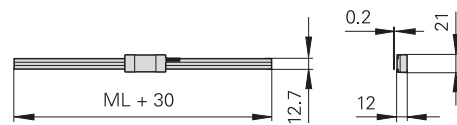
LIC 4113



LIDA 485



LIC 2117



LIDA 279

LIDA 485 LIDA 475	LIDA 487 LIDA 477	LIDA 489 LIDA 479	En incrémental LIDA 287 LIDA 277	LIDA 289 LIDA 279	En absolu LIC 2117 LIC 2197 F/M/P	LIC 2119 LIC 2199 F/M/P
Ruban de mesure METALLUR en acier 20 µm			Ruban de mesure en acier 200 µm		Ruban de mesure en acier 220 µm	
			LIDA 28x : $\sim 1 V_{CC}$ LIDA 27x : \square TTL ²⁾		LIC 211x : EnDat 2.2 LIC 219x : Fanuc α /Mitsubishi/ Panasonic	
			LIDA 28x : 200 µm		-	
± 5 µm	± 3 µm ³⁾ ; ± 5 µm ³⁾ ; ± 15 µm	± 3 µm ; ± 15 µm	± 15 µm		± 15 µm	
≤ ± 0,750 µm/50 mm (typ.)			-		-	
± 45 nm			± 2 µm		± 2 µm	
140 mm à 30 040 mm	240 mm à 6040 mm		Ruban de mesure en rouleau 3 m/5 m/10 m		120 mm à 3020 mm (ML supérieure sur demande)	
Une			Sélectionnable tous les 100 mm		-	

⁴⁾ Uniquement pour vitrocéramique Robax jusqu'à une longueur de mesure de 1640 mm

⁵⁾ Uniquement sur les systèmes de mesure avec interface 1 V_{CC} ou EnDat 2.2

Palpeurs de mesure AT, CT, MT, ST

pour postes de mesure et postes multi-mesures

Les palpeurs de mesure HEIDENHAIN se distinguent par leur grande précision sur des courses de mesure pouvant aller jusqu'à 100 mm. Ils sont équipés d'une tige de mesure avec roulement intégré, formant ainsi une unité de mesure compacte.

Les palpeurs de mesure CT **CERTO HEIDENHAIN** sont principalement utilisés pour le contrôle d'usinage de pièces unitaires de haute précision et pour le calibrage d'étalons de mesure.

Les palpeurs de mesure MT 1200 et MT 2500 **METRO HEIDENHAIN** conviennent pour les postes de mesure et les équipements de contrôle où la précision est importante. La tige de mesure guidée par roulement à billes permet d'absorber des charges transversales élevées.

Les palpeurs de mesure MT 60 et MT 101 sont principalement utilisés pour le contrôle de réception de marchandises, le contrôle de production, le contrôle-qualité, mais également pour les systèmes de mesure de position de haute précision, comme ceux qui se trouvent, par exemple, sur les dispositifs de déplacement ou sur les tables à mouvements croisés.

Grâce à leurs dimensions particulièrement compactes, les palpeurs de mesure des séries **ACANTO HEIDENHAIN** (AT) et **SPECTO HEIDENHAIN** (ST) sont essentiellement conçus pour les postes multi-mesures et les équipements de contrôle.

Entraînement de la tige de mesure

La tige de mesure de ces palpeurs est actionnée par un **moteur** intégré qui gère l'entrée et la sortie de la tige. La tige est alors actionnée par le biais de la commande numérique associée.

Les palpeurs de mesure avec actionnement de la tige par **accouplement** ne possèdent pas de système d'entraînement. La tige, libre de ses mouvements, est rendue solidaire de l'élément de la machine qui se déplace par un accouplement séparé.

Les palpeurs de mesure avec actionnement de la tige **via la pièce à mesurer** ou **par releveur à câble** sont pourvus d'une tige de mesure chargée par ressort, sortie en position de repos.

Les palpeurs de mesure MT 1281 et ST 1288 sont disponibles avec différentes forces de mesure. Ils conviennent donc pour mesurer des matériaux fragiles, sans les déformer.

Sur les palpeurs avec actionnement **pneumatique** de la tige, cette dernière se trouve en position "rentrée" au repos, grâce au ressort intégré. L'injection d'air comprimé provoque la sortie de la tige à la position de mesure.

ACANTO HEIDENHAIN

- Diagnostic en ligne
- Indice de protection : jusqu'à IP67
- Transmission de données série avec CRC

CERTO HEIDENHAIN

- Pour une précision maximale
- Faible dilatation thermique grâce à des matériaux invariants thermiquement
- Guidage par roulement à billes de haute précision

METRO HEIDENHAIN

MT 1200 et MT 2500

- Haute répétabilité
- Plusieurs variantes de forces de mesure
- Diverses options d'actionnement de la tige de mesure

METRO HEIDENHAIN

MT 60 et MT 101

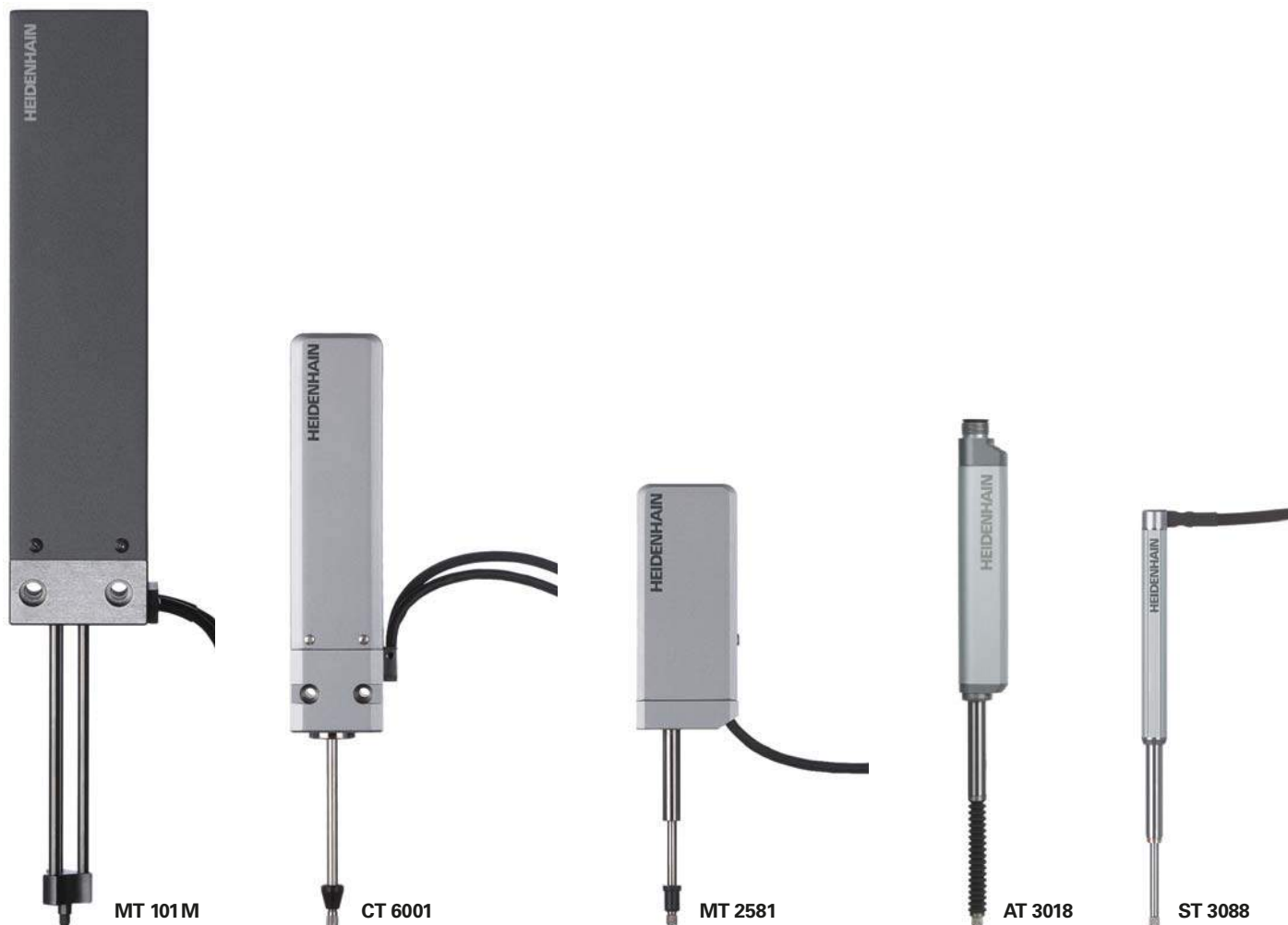
- Grandes courses de mesure
- Actionnement de la tige de mesure motorisé ou couplé
- Tige de mesure guidée par roulement à billes

SPECTO HEIDENHAIN

- Dimensions particulièrement compactes
- Indice de protection : jusqu'à IP67
- Guidage par roulement à billes à longue durée de vie
- Variante pour les conditions environnementales difficiles

	<i>En absolu</i>		<i>En incrémental</i>		MT 1281 MT 1287	MT 1271
	AT 1218 AT 1217	AT 3018 AT 3017	CT 2501 CT 2502	CT 6001 CT 6002		
Support de mesure	Règle en verre DIADUR		Réseau de phases DIADUR sur vitrocéramique Zerodur Coefficient de dilatation linéaire : $\alpha_{\text{therm}} = (0 \pm 0,1) \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$			
Période de division	188,4 μm		4 μm		4 μm	
Interface	EnDat 2.2		11 μAcc		$\sim 1 V_{\text{CC}}$	$\square \square \square \square \square \square$ ³⁾
Période de signal	-		2 μm		-	
Précision du système	$\pm 1 \mu\text{m}$	$\pm 2 \mu\text{m}$	$\pm 0,1 \mu\text{m}$ ¹⁾ $\pm 0,03 \mu\text{m}$ ²⁾	$\pm 0,1 \mu\text{m}$ ¹⁾ $\pm 0,05 \mu\text{m}$ ²⁾	$\pm 0,2 \mu\text{m}$	
Répétabilité typique de position	0,4 μm	0,8 μm	0,02 μm	0,03 μm		
Course de mesure	12 mm	30 mm	25 mm	60 mm	12 mm	
Actionnement de la tige de mesure	AT xx18 : par la pièce AT xx17 : pneumatique		CT xx01 : avec moteur CT xx02 : par accouplement		MT xxx1 : avec ou sans releveur à câble MT xx87 : pneumatique	

¹⁾ De 19 °C à 21 °C ; variation de température admissible pendant la mesure : $\pm 0,1 \text{ K}$



MT 2581 MT 2587		MT 2571	MT 60M MT 60K	MT 101 M MT 101 K	ST 1288 ST 1287	ST 1278 ST 1277	ST 3088 ST 3087	ST 3078 ST 3077	
			Réseau de divisions DIADUR sur vitrocéramique		Règle en verre DIADUR				
			10 µm		20 µm				
~ 1 V _{CC}	□TTL ³⁾		11 µA _{CC}		~ 1 V _{CC}	□TTL ³⁾	~ 1 V _{CC}	□TTL ³⁾	
2 µm	-		10 µm		20 µm	-	20 µm	-	
			± 0,5 µm	± 1 µm	± 1 µm				
0,09 µm			0,06 µm	0,04 µm	0,25 µm		0,7 µm		
25 mm			60 mm	100 mm	12 mm		30 mm		
				<i>MT xxM</i> : avec moteur <i>MT xxK</i> : par accouplement		<i>ST xxx8</i> : par la pièce <i>ST xxx7</i> : pneumatique			

2) Avec compensation linéaire des défauts dans l'électronique consécutive

3) Interpolation x 5/x 10 intégrée

Systèmes de mesure angulaire

Les systèmes de mesure angulaire HEIDENHAIN se caractérisent par leurs valeurs de grande précision, de l'ordre de la seconde d'arc, voire plus petit. Ces appareils sont par exemple utilisés sur des plateaux circulaires, des têtes pivotantes de machines-outils, des diviseurs, des tables de mesure angulaire hautement précises, des appareils de métrologie angulaire de précision, des antennes et des télescopes.

- Typiquement de 9000 à 180 000 traits
- Précisions de $\pm 5''$ à $\pm 0,4''$
- Résolutions de mesure jusqu'à $0,00001^\circ$ ou $0,036''$ (en incrémental), ou encore 29 bits, soit environ 536 millions de positions par tour (en absolu)



Capteurs rotatifs

Les capteurs rotatifs de HEIDENHAIN servent à enregistrer les valeurs de mesure de mouvements rotatifs et de vitesses angulaires. Associés à des supports de mesure mécanique, par exemple à des vis sans fin, ils peuvent également mesurer des déplacements linéaires. Ils sont par exemple utilisés sur des entraînements électriques, des machines-outils, des machines d'imprimerie, des machines à bois, des machines textiles, des robots et des manipulateurs, ainsi que sur différents types d'appareils de métrologie et de contrôle.

- Typiquement de 50 à 5000 traits
- Précisions jusqu'à $\pm 10''$ (selon le nombre de traits, correspondant à $\pm 1/20$ de la période de division)
- Résolutions de mesure jusqu'à $0,001^\circ$. La haute qualité des signaux incrémentaux sinusoïdaux provenant des capteurs rotatifs photoélectriques permet d'avoir des interpolations élevées pour l'asservissement numérique de la vitesse de rotation.



Variantes de montage

Sur les systèmes de mesure angulaire et les capteurs rotatifs avec roulement et **accouplement statorique**, le disque gradué du système de mesure est mécaniquement solidaire de l'arbre à mesurer. La tête caprice est guidée sur l'arbre par un roulement à billes et maintenue par l'accouplement statorique. Il est important que l'accouplement puisse ainsi absorber le couple résultant du frottement du palier, par ex. en cas d'accélération angulaire. Ces systèmes de mesure angulaire font donc preuve d'un bon comportement dynamique. Grâce à l'accouplement statorique, les écarts générés par l'accouplement sur l'arbre sont compris dans la précision du système. Parmi les autres avantages de l'accouplement statorique, on trouve :

- la facilité de montage
- l'encombrement réduit
- la fréquence propre d'accouplement élevée
- la possibilité d'un arbre creux traversant

Les systèmes de mesure angulaire et les capteurs rotatifs avec roulement intégré, conçus pour un **accouplement d'arbre séparé**, sont pourvus d'un arbre plein. L'accouplement à l'arbre à mesurer recommandé compense les tolérances axiales et latérales. Les systèmes de mesure angulaire avec accouplement d'arbre séparé tolèrent des vitesses de rotation plus élevées.

Les systèmes de mesure angulaire et les capteurs rotatifs **sans roulement** fonctionnent sans frottement. Leurs deux composants – tête caprice et disque gradué, tambour gradué ou ruban de mesure – sont alignés lors du montage. Leurs avantages sont :

- leur faible encombrement
- leur arbre creux de grand diamètre
- la possibilité de vitesses de rotation élevées
- l'absence de couple suppl. au démarrage



Les systèmes de mesure angulaire et les capteurs rotatifs incrémentaux

déterminent la position actuelle – mesurée à partir d'un point d'origine – en comptant les pas de mesure ou en subdivisant et comptant les périodes de signal. Pour retrouver le point d'origine, les systèmes de mesure incrémentaux HEIDENHAIN sont dotés de marques de référence.

Les **capteurs rotatifs incrémentaux avec signaux de commutation** fournissent – sans mouvement de rotation – une valeur de position angulaire de l'arbre suffisamment précise pour ajuster correctement le champ de rotation d'un moteur triphasé à excitation permanente.

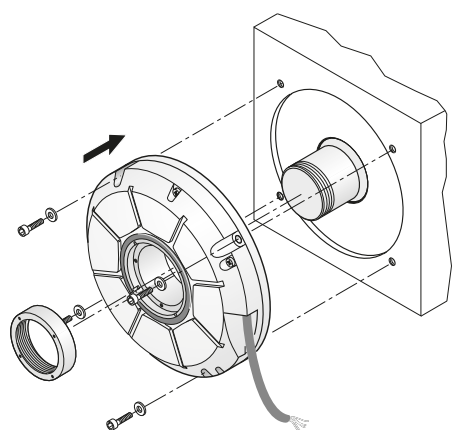
Les **systèmes de mesure angulaire et les capteurs rotatifs absolus** fournissent directement la valeur de position actuelle, sans avoir à déplacer l'axe de la machine. Les **capteurs simple tour** fournissent la valeur de position angulaire actuelle sur un tour, tandis que les **capteurs rotatifs multitours** distinguent plusieurs tours. Les valeurs de position sont transmises via une **interface de données série : EnDat, SSI, PROFIBUS DP, PROFINET ou autre**. Les interfaces bi-directionnelles – EnDat, PROFIBUS DP ou PROFINET – assurent une mise en service automatique et des fonctions de surveillance et de diagnostic.

Sous la désignation **Functional Safety**, HEIDENHAIN propose des systèmes de mesure avec transmission des données entièrement série, sous forme de systèmes à codeur unique, destinés aux machines et installations de sécurité. Le système de mesure émet et transmet alors deux valeurs distinctes à la commande de sécurité, via l'interface EnDat.

Systèmes de mesure angulaire étanches		Série	Page
avec roulement et accouplement statorique intégré	absolu (simple tour)/incrémental	RCN/RON, RPN	20
avec roulement, pour accouplement d'arbre séparé	incrémental	ROC, ROD	22
Modules de mesure angulaire	avec roulement de précision	MRP, SRP	24
Systèmes de mesure angulaire modulaires			
sans roulement intégré, avec balayage optique	absolu (simple tour)/incrémental	ECA/ERP, ERO, ERA	26
sans roulement intégré, avec balayage magnétique	incrémental	ERM	32
Capteurs rotatifs			
avec roulement, pour montage au moyen d'un accouplement statorique	absolu (simple tour/multitours) incrémental	ECN/EQN ERN	34
avec roulement, pour accouplement d'arbre séparé	absolu (simple tour/multitours) incrémental	ROC/ROQ, RIC/RIQ ROD	38
sans roulement	absolu (simple tour/multitours) incrémental	ECI/EQI, EBI ERO	40

Systèmes de mesure angulaire étanches RCN, RON, RPN avec roulement et accouplement statorique intégré

En raison de leur haute précision statique et dynamique, les systèmes de mesure angulaire **RCN, RON** et **RPN** avec roulement et accouplement statorique intégré sont préconisés pour les applications de précision, par exemple sur des plateaux circulaires ou des axes inclinés. Le support de mesure est un disque gradué avec une division ou un réseau de phases (pour le RPN) de type DIADUR. Sur les appareils avec accouplement statorique, la précision spécifiée tient déjà compte des erreurs de mesure dues à l'accouplement. Pour les systèmes de mesure angulaire avec accouplement d'arbre séparé, il est en revanche nécessaire d'ajouter l'erreur résultant de l'accouplement.



Les séries **RCN 2000, RCN 5000** et **RCN 8000** présentent les caractéristiques suivantes :

- **Un balayage optimisé** avec une grande surface de balayage pour piste absolue (structure de code série) et piste incrémentale (balayage à un seul champ et filtre optique) ;
- **De plus grandes tolérances de montage** grâce à un accouplement statorique optimisé par une résistance aux torsions améliorée et une étanchéité d'arbre révisée ;
- **Un câble enfichable à connexion rapide** ;
- **Une électronique de balayage et d'exploitation** pour une large plage de tension d'alimentation et des fonctions de surveillance et de diagnostic supplémentaires.
- Une possibilité d'exclusion d'erreur mécanique contre le risque de détachement de l'accouplement entre le système de mesure et le système d'entraînement

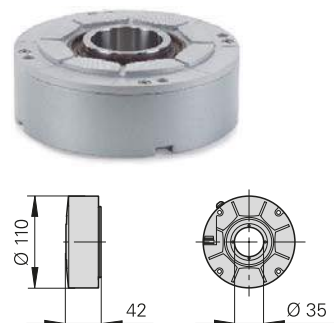
Série RCN 2000 et RON 200

- **Forme compacte**
- Structure robuste
- Utilisation typique sur les plateaux circulaires, les tables pivotantes, ainsi que pour le positionnement et l'asservissement de vitesse
- Versions en acier inoxydable (par ex. pour les antennes) disponibles sur demande



Série RCN 5000

- **Grand arbre creux et faible encombrement**
- Montage du stator compatible avec le RCN 2000 et le RON 200



Série RCN 8000, RON 700 et RON/RPN 800

- **Grands diamètres de l'arbre creux** jusqu'à $\varnothing 100$ mm
- Précisions système de $\pm 2''$ et $\pm 1''$
- Utilisation typique sur les plateaux circulaires, tables de mesure angulaire, diviseurs, équipements de mesure, scanners d'images, etc.



RCN 8000
D = 60 mm ou 100 mm
RON 786/886, RPN 886
D = 60 mm

RON 905

- **Système de mesure angulaire de haute précision**
- Précision du système : $\pm 0,4''$
- Utilisation sur les équipements de métrologie hautement précis et pour la surveillance des moyens de mesure



	En absolu				En incrémental	
	RCN 2380 RCN 2580	RCN 2310 ¹⁾ RCN 2510 ¹⁾	RCN 2390F RCN 2590F	RCN 2390M RCN 2590M	RON 225 RON 275	RON 285 RON 287
Interface	EnDat 2.2 ²⁾ avec $\sim 1 V_{CC}$	EnDat 2.2 ²⁾	Fanuc α i	Mitsubishi	\square TTL	$\sim 1 V_{CC}$
Valeurs de position/tour	RCN 23x0 : 67 108 864 (26 bits) ; RCN 25x0 : 268 435 456 (28 bits)				-	
Périodes de signal/tour	16 384	-			18 000 ³⁾ 90 000/180 000 ⁴⁾	18 000
Précision du système	RCN 23x0 : $\pm 5''$; RCN 25x0 : $\pm 2,5''$				$\pm 5''$	$\pm 5''$; $\pm 2,5''$
Vitesse rot. méca. adm.	$\leq 1500 \text{ min}^{-1}$				$\leq 3000 \text{ min}^{-1}$	

	En absolu		En incrémental	
	RCN 5380 RCN 5580	RCN 5310 ¹⁾ RCN 5510 ¹⁾	RCN 5390F RCN 5590F	RCN 5390M RCN 5590M
Interface	EnDat 2.2 ²⁾ avec $\sim 1 V_{CC}$	EnDat 2.2 ²⁾	Fanuc α i	Mitsubishi
Valeurs de position/tour	RCN 53x0 : 67 108 864 (26 bits) ; RCN 55x0 : 268 435 456 (28 bits)			
Périodes de signal/tour	16 384	-		
Précision du système	RCN 53x0 : $\pm 5''$; RCN 55x0 : $\pm 2,5''$			
Vitesse rot. méca. adm.	$\leq 1500 \text{ min}^{-1}$			

	En absolu				En incrémental		
	RCN 8380 RCN 8580	RCN 8310 ¹⁾ RCN 8510 ¹⁾	RCN 8390F RCN 8590F	RCN 8390M RCN 8590M	RON 786	RON 886	RPN 886
Interface	EnDat 2.2 ²⁾ avec $\sim 1 V_{CC}$	EnDat 2.2 ²⁾	Fanuc α i	Mitsubishi	$\sim 1 V_{CC}$		
Valeurs de position/tour	536870912 (29 bits)				-		
Périodes de signal/tour	32 768	-	-		18 000, 36 000	36 000	180 000
Précision du système	RCN 83x0 : $\pm 2''$; RCN 85x0 : $\pm 1''$				$\pm 2''$	$\pm 1''$	
Vitesse rot. méca. adm.	$\leq 500 \text{ min}^{-1}$				$\leq 1000 \text{ min}^{-1}$		

	En incrémental RON 905
Interface	$\sim 11 \mu A_{CC}$
Périodes de signal/tour	36 000
Précision du système	$\pm 0,4''$
Vitesse rot. méca. adm.	$\leq 100 \text{ min}^{-1}$

1) Existe aussi avec **Functional Safety**.

2) DRIVE-CLiQ via EIB ; PROFIBUS DP via Gateway

3) Interpolation x 2 intégrée

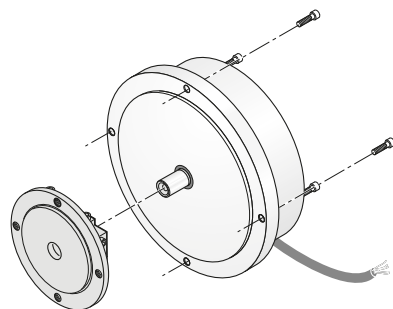
4) Interpolation x 5/x 10 intégrée

DRIVE-CLiQ est une marque déposée de Siemens AG.

Systèmes de mesure angulaire étanches ROC, ROD avec roulement, pour accouplement d'arbre séparé

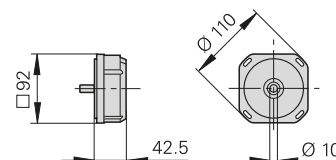
Les systèmes de mesure angulaire **ROC** et **ROD** à arbre plein pour accouplement d'arbre séparé conviennent tout particulièrement aux applications qui impliquent des vitesses de rotation élevées ou qui exigent de grandes tolérances de montage. Grâce aux accouplements de précision, les tolérances axiales de l'accouplement du côté de l'arbre peuvent atteindre ± 1 mm.

Les systèmes de mesure angulaire ROC et ROD ont pour support de mesure un disque gradué DIADUR. Pour déterminer la précision des systèmes de mesure angulaire avec accouplement d'arbre séparé, il faut ajouter l'erreur angulaire résultant de l'accouplement.



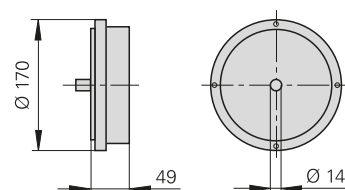
Série ROC 2000 et ROD 200

- **Forme compacte**
- Structure robuste
- Utilisation typique sur les plateaux circulaires, les tables pivotantes, pour le positionnement et le contrôle du synchronisme

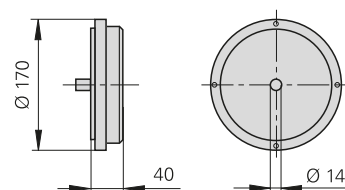


Série ROC 7000 et ROD 780, ROD 880



- **Haute précision**
ROC 7000, ROD 780 : $\pm 2''$
ROD 880 : $\pm 1''$
- Particulièrement adaptés à la mesure angulaire sur des plateaux circulaires, des diviseurs ou des machines de mesure



ROD 780, ROD 880



ROC 7000

	<i>En absolu</i>				<i>En incrémental</i>		
	ROC 2310	ROC 2380	ROC 2390F	ROC 2390M	ROD 220	ROD 270	ROD 280
Interface	EnDat 2.2 ⁴⁾	EnDat 2.2 ⁴⁾ ~ 1 V _{CC}	Fanuc α i	Mitsubishi	 TTL	 TTL	~ 1 V _{CC}
Périodes de signal/ tour	16 384				18000 ²⁾	180000 ³⁾	18000
Précision système¹⁾	± 5"						
Vitesse rot. méca. adm.	≤ 3000 min ⁻¹				≤ 10000 min ⁻¹		

¹⁾ sans accouplement d'arbre

²⁾ interpolation x 2 intégrée

³⁾ interpolation x 10 intégrée

⁴⁾ DRIVE-CLiQ via EIB ; PROFIBUS via Gateway

	<i>En absolu</i>				<i>En incrémental</i>	
	ROC 7310	ROC 7380	ROC 7390F	ROC 7390M	ROD 780	ROD 880
Interface	EnDat 2.2 ²⁾	EnDat 2.2 ²⁾ ~ 1 V _{CC}	Fanuc α i	Mitsubishi	~ 1 V _{CC}	
Périodes de signal/ tour	16 384				18000, 36000	36000
Précision système¹⁾	± 2"				± 2"	± 1"
Vitesse rot. méca. adm.	≤ 3000 min ⁻¹				≤ 1000 min ⁻¹	

¹⁾ Sans accouplement d'arbre

²⁾ DRIVE-CLiQ via EIB ; PROFIBUS via Gateway

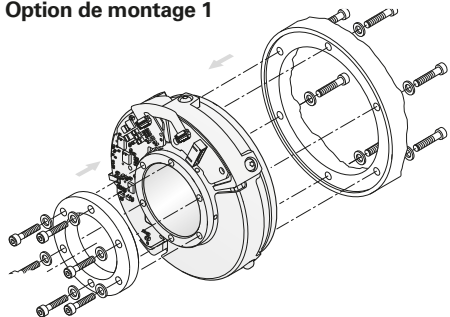
Modules de mesure angulaire MRP, SRP

Modules pour axes rotatifs très précis

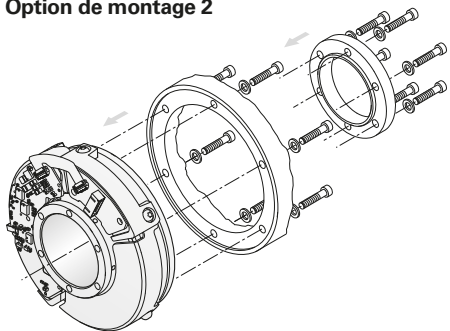
Modules de mesure angulaire MRP – combinaison d'un système de mesure angulaire et d'un palier

Les modules de mesure angulaire HEIDENHAIN combinent un système de mesure angulaire et un palier de haute précision qui sont ajustés entre eux de manière optimale. Ils se caractérisent par une haute précision de mesure et de roulement, une excellente résolution et une répétabilité inégalée. Le faible couple requis au démarrage garantit des déplacements uniformes. Conçus comme des unités composites dont les propriétés sont spécifiées et contrôlées, les modules de mesure angulaire sont faciles à monter et à utiliser.

Option de montage 1



Option de montage 2



Modules de mesure angulaire SRP – combinaison d'un système de mesure angulaire, d'un palier et d'un moteur

Les modules de mesure angulaire SRP sont, en plus, dotés d'un moteur couple intégré. Ils réunissent dans un même système compact un moteur, un palier de précision et un système de mesure de très haute précision. Doté d'un couple d'arrêt très bas, le moteur couple permet d'obtenir un asservissement extraordinairement homogène. Aucun couple ni aucune force transversale ne perturbe la précision de guidage du palier.

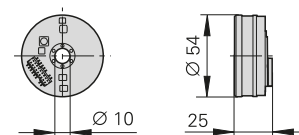
Série MRP 2000

Modules de mesure angulaire avec système de mesure intégré et palier

- Dimensions particulièrement compactes
- Haute précision de mesure et de roulement
- Arbre creux \varnothing 10 mm



MRP 2010



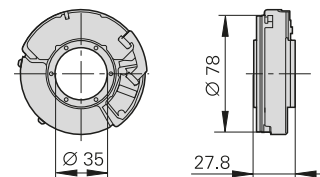
Série MRP 5000

Modules de mesure angulaire avec système de mesure intégré et palier

- Dimensions compactes
- Haute précision de mesure et de roulement
- Arbre creux \varnothing 35 mm



MRP 5010



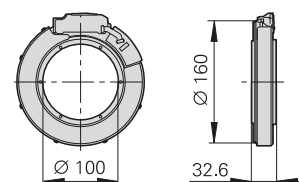
Série MRP 8000

Modules de mesure angulaire avec système de mesure intégré et palier

- Dimensions compactes
- Haute précision de mesure et de roulement
- Arbre creux \varnothing 100 mm



MRP 8010



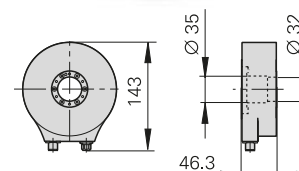
Série SRP 5000

Modules de mesure angulaire avec système de mesure intégré, roulement et moteur couple.

- Dimensions compactes
- Moteur couple à faible couple d'arrêt
- Couple maximal : 2,70 Nm
- Couple nominal : 0,385 Nm



SRP 5000



	En incrémental MRP 2080	En absolu MRP 2010
Interface	$\sim 1 V_{CC}$	EnDat 2.2
Périodes de signal/tour	2048	
Précision du système	$\pm 7''$	
Charge axiale max. adm.	50 N (charge centrée, purement statique, non soumise à des vibrations supplémentaires, ni aux chocs)	
Précision de guidage radial	Ecart h mesuré = 52 mm par rapport à la trajectoire de la bille : $\leq 0,60 \mu\text{m}$	
Oscillation de l'axe	2,5''	

	En incrémental MRP 5080	En absolu MRP 5010
Interface	$\sim 1 V_{CC}$	EnDat 2.2
Périodes de signal/tour	30 000	16 384
Précision du système	$\pm 2,5''$ ou $\pm 5''$	
Charge axiale max. adm.	200 N (charge centrée, purement statique, non soumise à des vibrations supplémentaires, ni aux chocs)	
Précision de guidage radial	Ecart h mesuré = 55 mm : $\leq 0,20 \mu\text{m}$ (sans charge)	
Oscillation de l'axe	0,7''	

	En incrémental MRP 8080	En absolu MRP 8010
Interface	$\sim 1 V_{CC}$	EnDat 2.2
Périodes de signal/tour	63000	32 768
Précision du système	$\pm 1''$ ou $\pm 2''$	
Charge axiale max. adm.	300 N (charge centrée, purement statique, non soumise à des vibrations supplémentaires, ni aux chocs)	
Précision de guidage radial	Ecart h mesuré = 124 mm : $\leq 0,15 \mu\text{m}$	
Oscillation de l'axe	0,5''	

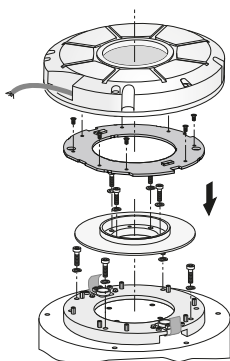
	En incrémental SRP 5080	En absolu SRP 5010
Interface	$\sim 1 V_{CC}$	EnDat 2.2
Périodes de signal/tour	30 000	16 384
Précision du système	$\pm 2,5''$ ou $\pm 5''$	
Charge axiale max. adm.	200 N (charge centrée, purement statique, non soumise à des vibrations supplémentaires, ni aux chocs)	
Précision de guidage radial	Ecart h mesuré = 55 mm : $\leq 0,20 \mu\text{m}$ (sans charge)	
Oscillation de l'axe	0,7''	

Systèmes de mesure angulaire modulaires ERP sans roulement intégré, avec balayage optique

Les systèmes de mesure angulaire **ERP** sans roulement de HEIDENHAIN sont conçus pour être intégrés dans des éléments de machines ou des équipements. Ils fonctionnent sans frottement et permettent d'obtenir des précisions élevées.

Ils conviennent donc tout particulièrement pour des bancs de mesure angulaire hautement précis et des équipements de précision dans la métrologie angulaire. Les systèmes de mesure angulaire **ERP 4080** et **ERP 8080** sont prévus pour les applications en salle blanche.

Un disque à réseau de phases sert de base pour obtenir la précision élevée de l'ERP. Le degré de précision du système pouvant être obtenu dépend du centrage de la gravure par rapport au roulement de l'arbre moteur, ainsi que de l'excentricité et de l'oscillation.



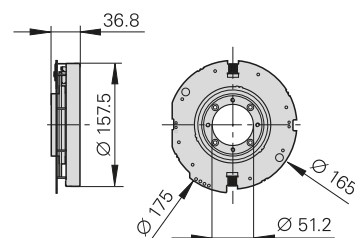
Montage ERP 880

ERP 880

- **Très haute précision**
- Très fine période de division
- Faibles écarts sur une période de signal, grâce au principe de balayage interférentiel

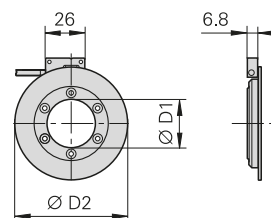


ERP 880 avec capot



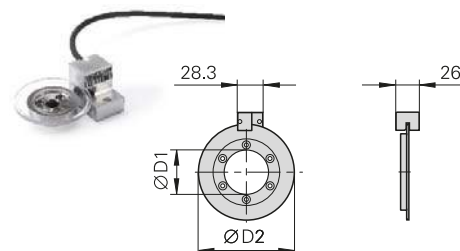
Série ERP 1000

- **Résolution et précision très élevées**
- Faible poids et faible moment d'inertie de masse
- Structure de très faible épaisseur
- Disque gradué disponible sous forme de cercle entier ou de segment de cercle



ERP 4080 et ERP 8080

- **Résolution très élevée**
- Haute précision
- Forme compacte
- Faibles écarts sur une période de signal, grâce au principe de balayage interférentiel



	En incrémental ERP 880
Interface	$\sim 1 V_{CC}$
Périodes de signal/tour	180000
Précision de la gravure	$\pm 0,9''$
Vitesse de rot. méca. admissible	$\leq 1000 \text{ min}^{-1}$

	En incrémental ERP 1070 ERP 1080			
Interface	<i>ERP 1070</i> : □ □ TTL ; <i>ERP 1080</i> : $\sim 1 V_{CC}$			
Périodes de signal/tour	23000	30 000	50000	63000
Précision de la gravure	$\pm 3,5''$	$\pm 2,5''$	$\pm 1,5''$	$\pm 1,1''$
Diamètre intérieur D1	13 mm	32 mm	62 mm	104 mm
Diamètre extérieur D2	57 mm	75 mm	109 mm	151 mm
Vitesse de rot. méca. admissible	$\leq 2600 \text{ min}^{-1}$	$\leq 2000 \text{ min}^{-1}$	$\leq 1200 \text{ min}^{-1}$	$\leq 950 \text{ min}^{-1}$

	En incrémental ERP 4080	ERP 8080
Interface	$\sim 1 V_{CC}$	
Périodes de signal/tour	131 072	360000
Précision de la gravure	$\pm 2''$	$\pm 1''$
Diamètre D1	8 mm	50 mm
Diamètre D2	44 mm	108 mm
Vitesse de rot. méca. admissible	$\leq 300 \text{ min}^{-1}$	$\leq 100 \text{ min}^{-1}$

Systèmes de mesure angulaire ERO, ECA, ERA sans roulement intégré, avec balayage optique

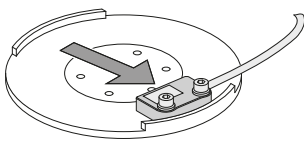
Les systèmes de mesure angulaire **ERO**, **ECA** et **ERA** de HEIDENHAIN sont dotés d'un support de division massif et fonctionnent sans roulement. Ils sont destinés à être intégrés dans des éléments de machines ou des équipements.

Le degré de précision du système pouvant être obtenu dépend du centrage de la gravure par rapport au roulement de l'arbre moteur, ainsi que de l'excentricité et de l'oscillation.

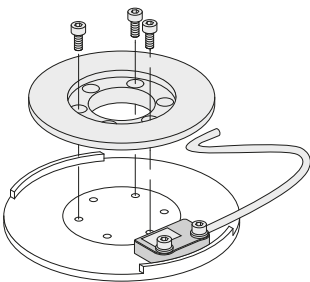
Le support de division des systèmes de mesure angulaire **ERO** est un disque gradué en verre avec moyeu. Les codeurs ERO se caractérisent avant tout par leur faible poids et leurs faibles cotes d'encombrement. Ils sont utilisés en métrologie, sur des plateaux circulaires compacts ou sur des entraînements précis à grande dynamique.

Pourvus d'un tambour gradué robuste en acier, les systèmes de mesure **ECA** et **ERA** sont conçus pour des vitesses de rotation élevées atteignant $10\,000\text{ min}^{-1}$ et équipent généralement les broches à rotation rapide, les plateaux circulaires et les axes inclinés.

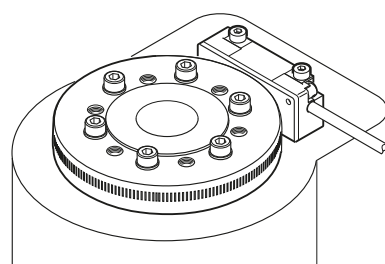
Quant aux systèmes de mesure angulaire ECA 4000V, ils conviennent pour des applications dans le vide poussé (jusqu'à 10^{-7} bar).



ERO 6000



ERA 4000



Série ERO 6000

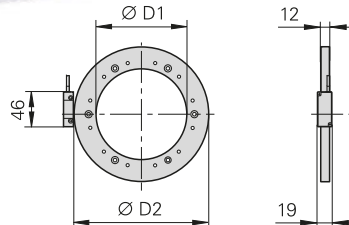
- Structure de très faible épaisseur
- Précision élevée du système
- Facilité de montage

Série ERO 6100

- Pour des applications dynamiques avec des exigences de précision moindres
- Utilisation, par exemple, sur des groupes d'impression, des axes manipulateurs, etc.
- Grand diamètre intérieur

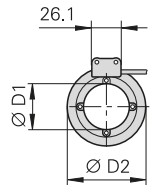
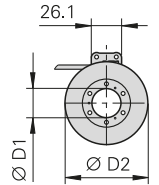
Série ECA 4400

- Haute précision
- Tambour gradué en acier avec centrage en trois points
- Version robuste avec tambour gradué en acier et division METALLUR



Série ERA 4000

- **Vitesses élevées**, jusqu'à $10\,000\text{ min}^{-1}$
- Version robuste avec tambour gradué en acier et division METALLUR
- Battements axiaux de l'arbre moteur de $\pm 0,5\text{ mm}$ possibles
- Pour l'ERA 4480 C : de plus grands diamètres ou des versions avec boîtier de protection sont disponibles.
- Plusieurs **variantes de tambour ERA 4x80C** : version avec collerette de centrage
ERA 4282C : version avec centrage en trois points



Interface

Périodes de signal/tour

Précision de la gravure

Diamètre intérieur D1

Diamètre extérieur D2

Vitesse de rot. méca. admissible

Interface

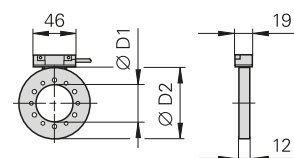
Périodes de signal/tour	ERA 4280 C ERA 4480 C ERA 4880 C
--------------------------------	--

Précision de la gravure

Diamètre intérieur D1

Diamètre extérieur D2

Vitesse de rot. méca. admissible



	En incrémental ERO 6070 ERO 6080		ERO 6180
Interface	ERO 6070 : □ □ TTL ; ERO 6080 : ~ 1 V _{CC}		~ 1 V _{CC}
Périodes de signal/tour	9000	18000	4096
Précision de la gravure	± 3"	± 2"	± 10"
Diamètre intérieur D1	25 mm	95 mm	41 mm
Diamètre extérieur D2	71 mm	150 mm	70 mm
Vitesse rot. méca. adm.	≤ 1600 min ⁻¹	≤ 800 min ⁻¹	≤ 3500 min ⁻¹

En absolu ECA 4412 ¹⁾ ECA 4492 F ECA 4492 M ECA 4492 P									
ECA 4412 : EnDat 2.2 ; ECA 4492 F : Fanuc α i ; ECA 4492 M : Mitsubishi ; ECA 4492 P : Panasonic									
8195	10 010	11 616	14 003	16 379	19 998	25 993	37 994	44 000	
± 3"	± 2,5"	± 2,8"	± 2"	± 1,9"	± 1,8"	± 1,7"	± 1,5"	± 1,5"	
70 mm	80 mm	120 mm	120 mm	150/185 mm	180/210 mm	270 mm	425 mm	512 mm	
104,63 mm	127,64 mm	148,2 mm	178,55 mm	208,89 mm	254,93 mm	331,31 mm	484,07 mm	560,46 mm	
≤ 8500 min ⁻¹	≤ 6250 min ⁻¹	≤ 5250 min ⁻¹	≤ 4500 min ⁻¹	≤ 4250 min ⁻¹	≤ 3250 min ⁻¹	≤ 2500 min ⁻¹	≤ 1800 min ⁻¹	≤ 1500 min ⁻¹	

¹⁾ Existe aussi avec **Functional Safety**.

En incrémental ERA 4280 C ¹⁾ Période de signal 20 μm ERA 4480 C Période de signal 40 μm ERA 4880 C Période de signal 80 μm									
~ 1 V _{CC}									
12000 6000 3000	16384 8192 4096	20000 10000 5000	28000 14000 7000	32768 16384 8192	40000 20000 10000	52000 26000 13000	– 38000 –	– 44000 –	
± 5"	± 3,7"	± 3"	± 2,5"				± 2"		
40 mm	70 mm	80 mm	120 mm	150 mm	180 mm	270 mm	425 mm	512 mm	
76,75 mm	104,63 mm	127,64 mm	178,55 mm	208,89 mm	254,93 mm	331,31 mm	484,07 mm	560,46 mm	
≤ 10000 min ⁻¹	≤ 8500 min ⁻¹	≤ 6250 min ⁻¹	≤ 4500 min ⁻¹	≤ 4250 min ⁻¹	≤ 3250 min ⁻¹	≤ 2500 min ⁻¹	≤ 1800 min ⁻¹	≤ 1500 min ⁻¹	

¹⁾ Pour d'autres versions de tambour, voir le catalogue *Systèmes de mesure angulaire sans roulement*

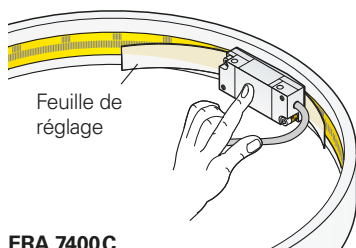
Systèmes de mesure angulaire modulaires ERA

sans roulement intégré, avec balayage optique

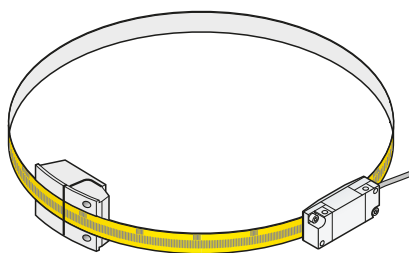
Les systèmes de mesure angulaire **ERA** de HEIDENHAIN ont pour support de mesure un ruban en acier et fonctionnent sans roulement. Ils sont destinés à être intégrés dans des éléments de machines ou des équipements et sont conçus pour répondre aux contraintes suivantes :

- Pour de grands diamètres d'arbres creux, jusqu'à 10 m
- Pas de couple supplémentaire requis au démarrage avec des joints d'étanchéité

Le degré de précision du système pouvant être atteint dépend de la précision d'usinage du diamètre du support du ruban, de son excentricité et de son oscillation.



ERA 7400C



ERA 8400C

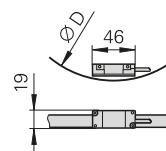
Séries ERA 7000 et ERA 8000

- Pour de très grands diamètres, jusqu'à 10 m
- Ruban de mesure METALLUR en acier
- Grande précision, y compris au point de jonction du ruban

Série ERA 7000

Le ruban de mesure est placé dans une rainure intérieure de l'élément de la machine

- **ERA 7400C** : version pour cercle entier
- **ERA 7401 C** : version pour segment de cercle

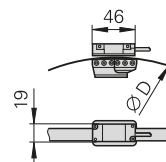


ERA 7481C

Série ERA 8000

Le ruban de mesure est fixé sur la circonférence de l'élément de la machine à mesurer.

- **ERA 8400C** : version pour cercle entier
- **ERA 8401 C** : version pour segment de cercle, avec fixation du ruban par des éléments tendeurs
- **ERA 8402 C** : version pour segment de cercle, ruban sans éléments tendeurs



ERA 8480C

	En incrémental ERA 7400C		
Interface	~ 1 V _{CC} ; période de signal 40 μm (en circonférence)		
Périodes de signal/tour	36000	45000	90000
Précision de la gravure	± 3,9"	± 3,2"	± 1,6"
Précision du ruban de mesure	± 3 μm par mètre de ruban		
Diamètre D1	458,62 mm	573,20 mm	1146,10 mm
Vitesse rot. méca. adm.	≤ 250 min ⁻¹		≤ 220 min ⁻¹

	En incrémental ERA 8400C		
Interface	~ 1 V _{CC} ; période de signal 40 μm (en circonférence)		
Périodes de signal/tour	36000	45000	90000
Précision de la gravure	± 4,7"	± 3,9"	± 1,9"
Précision du ruban de mesure	± 3 μm par mètre de ruban		
Diamètre D1	458,04 mm	572,63 mm	1145,73 mm
Vitesse rot. méca. adm.	≤ 50 min ⁻¹		≤ 45 min ⁻¹

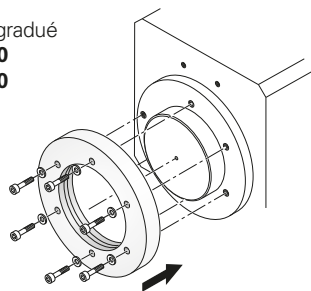
Systèmes de mesure angulaire modulaires ERM sans roulement intégré, avec balayage magnétique

Les systèmes de mesure angulaire avec balayage magnétique **ERM** de HEIDENHAIN sont constitués d'un tambour gradué et d'une tête caprice. Leur support de mesure MAGNODUR et le principe de balayage magnéto-résistif de leur tête caprice les rendent particulièrement insensibles aux salissures.

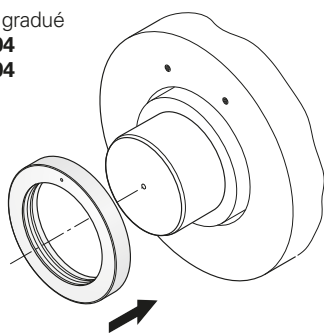
Ces systèmes de mesure sont typiquement utilisés sur des machines et des installations aux contraintes de précision modérées, avec des **arbres creux de grand diamètre**, dans un environnement poussiéreux ou soumis à des projections d'eau, par exemple :

- Sur des axes rotatifs et pivotants pour l'ERM 2280
- Sur l'axe C des tours pour l'ERM 2410, l'ERM 2420 et l'ERM 2480
- Sur la broche principale des fraiseuses pour l'ERM 2484, l'ERM 2485 et l'ERM 2984

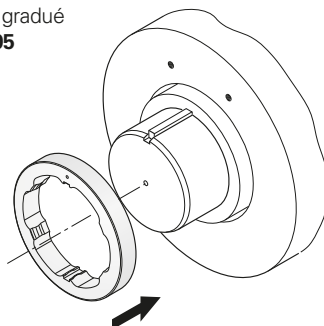
Tambour gradué
ERM 2200
ERM 2400



Tambour gradué
ERM 2404
ERM 2904

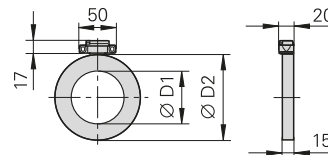


Tambour gradué
ERM 2405



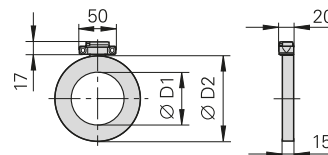
Série ERM 2280

- Haute précision de la gravure
- Période de signal de 200 μm en circonférence
- Marques de référence à distances codées
- Fixation du tambour par vis axiales



Série ERM 2420 et ERM 2480

- Pour arbres de grand diamètre, jusqu'à 410 mm
- Fixation du tambour par vis axiales
- Marques de référence à distances codées possibles

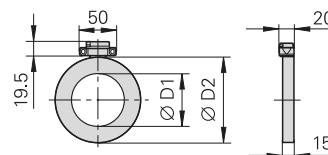


ERM 2480



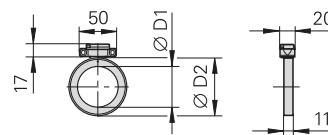
ERM 2410

- Composé de la tête caprice ERM 2410 et du tambour gradué de l'ERM 2400 C
- Procédé de mesure incrémental, avec marques de référence à distances codées
- Fonction de comptage intégrée pour l'**émission des valeurs de position absolues**
- Valeur de position absolue obtenue après le franchissement de deux marques de référence



Série ERM 2484 et ERM 2485

- Dimensions particulièrement compactes pour des espaces de montage réduits
- Des vitesses de rotation mécaniquement admissibles élevées, donc particulièrement adaptées aux broches principales
- **ERM 2484** : fixation du tambour par serrage axial
- **ERM 2485** : fixation du tambour par serrage axial et clavette anti-torsion



ERM 2484



Série ERM 2984

Le système de mesure encastrable ERM 2984 présente les mêmes caractéristiques mécaniques et électriques que l'ERM 2484, mais possède un nombre de traits différent.

En incrémental ERM 2280						
Interface	~ 1 V _{CC}					
Période de signal	env. 200 µm (en circonférence)					
Nombre de traits/ Précision de la gravure	1800/± 7"	2048/± 6"	2800/± 5"	4096/± 3,5"	5200/± 3"	7200/± 2,5"
Diamètre intérieur D1	70 mm	80 mm	130 mm	180 mm	260 mm	380 mm
Diamètre extérieur D2	113,16 mm	128,75 mm	176,03 mm	257,50 mm	326,90 mm	452,64 mm
Vitesse de rotation ¹⁾	≤ 14500 min ⁻¹	≤ 13000 min ⁻¹	≤ 9000 min ⁻¹	≤ 6000 min ⁻¹	≤ 4500 min ⁻¹	≤ 3000 min ⁻¹
Température de service	-10 °C à 60 °C					

En incrémental ERM 2420 ERM 2480 ERM 2410									
Interface	<i>ERM 2420</i> : □TTL ; <i>ERM 2480</i> : ~ 1 V _{CC} ; <i>ERM 2410</i> : EnDat 2.2 ²⁾								
Période de signal	env. 400 µm (en circonférence) ; <i>ERM 2410</i> : -								
Nombre de traits/ Précision de la gravure	600/ ± 11"	900/ ± 8"	1024/ ± 7"	1200/ ± 6"	1400/ ± 5,5"	2048/ ± 4"	2048/ ± 5"	2600/ ± 4"	3600/ ± 3,5"
Diamètre intérieur D1	40 mm	70 mm	80 mm	120 mm	130 mm	180 mm	220 mm	295 mm	410 mm
Diamètre extérieur D2	75,44 mm	113,16 mm	128,75 mm	150,88 mm	176,03 mm	257,50 mm	257,50 mm	326,90 mm	452,64 mm
Vitesse de rotation ¹⁾	≤ 19000 min ⁻¹	≤ 14500 min ⁻¹	≤ 13000 min ⁻¹	≤ 10500 min ⁻¹	≤ 9000 min ⁻¹	≤ 6000 min ⁻¹	≤ 6000 min ⁻¹	≤ 4500 min ⁻¹	≤ 3000 min ⁻¹
Température de service	-10 °C à 100 °C								

En incrémental ERM 2484 ERM 2485 ³⁾				ERM 2984 ⁴⁾				
Interface	~ 1 V _{CC}							
Période de signal	env. 400 µm (en circonférence)				env. 1 mm (en circonférence)			
Nombre de traits/ Précision de la gravure	512/± 17"	600/± 14"	900/± 10"	1024/± 9"	192/± 68"	256/± 51"	300/± 44"	400/± 33"
Diamètre intérieur D1	40 mm	55 mm	80 mm	100 mm	40 mm	55 mm	60 mm	100 mm
Diamètre extérieur D2	64,37 mm	75,44 mm	113,16 mm	128,75 mm	58,06 mm	77,41 mm	90,72 mm	120,96 mm
Vitesse de rotation ¹⁾	<i>ERM 2484</i> : ≤ 42000 min ⁻¹	≤ 36000 min ⁻¹	≤ 22000 min ⁻¹	≤ 20000 min ⁻¹	≤ 47000 min ⁻¹	≤ 35000 min ⁻¹	≤ 29000 min ⁻¹	≤ 16000 min ⁻¹
	<i>ERM 2485</i> : ≤ 33000 min ⁻¹	≤ 27000 min ⁻¹	-	-	-	-	-	-
Température de service	-10 °C à 100 °C							

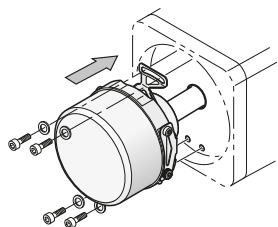
¹⁾ Vitesse de rotation mécaniquement admissible ²⁾ Via une fonct. de comptage intégrée, après franchissement de 2 marques de réf.
³⁾ Uniquement avec un diamètre extérieur D2 de 64,37 mm ou 75,44 mm ⁴⁾ Autres diamètres de tambour sur demande

Capteurs rotatifs ECN, EQN, ERN

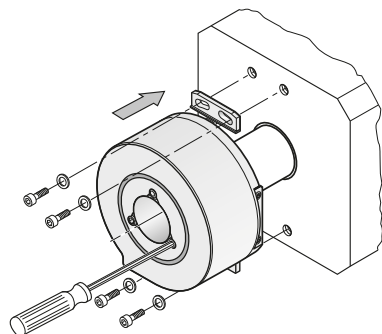
avec roulement et accouplement statorique intégré
Indice de protection IP64

Les capteurs rotatifs **ECN, EQN** et **ERN** de HEIDENHAIN, avec roulement et accouplement statorique intégrés, fonctionnent selon le principe de balayage photoélectrique. Ils se caractérisent par leur faible hauteur et leur facilité de montage. Les domaines d'applications possibles s'étendent des opérations de mesure simples aux asservissements de position et de vitesse sur les entraînements électriques. L'arbre creux de ces codeurs est glissé directement sur l'arbre à mesurer, puis serré. Lorsque l'arbre est soumis à une accélération angulaire, l'accouplement statorique n'a qu'à absorber le couple de rotation résultant de la friction des roulements. Les capteurs rotatifs avec accouplement statorique intégré font donc preuve d'un excellent comportement dynamique et de fréquences propres élevées.

Certains capteurs rotatifs existent en version spéciale pour pouvoir être utilisés dans des atmosphères explosibles, conformément à la directive 2014/34/UE, **(ATEX)**. Ils correspondent au Groupe d'appareils II, répondent aux exigences de la Catégorie 2 et peuvent être utilisés dans les zones 1 et 21, ainsi que 2 et 22.



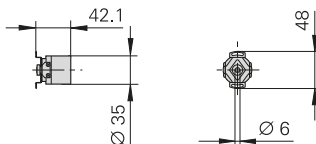
ECN/EQN/ERN 1000
ECN/EQN/ERN 400



ECN/ERN 100

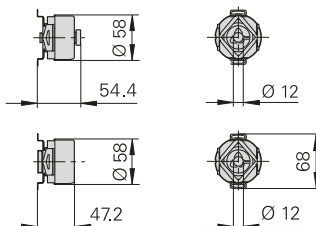
Série ECN/EQN/ERN 1000

- **Versión miniature**
- Arbre creux ouvert sur un côté, avec un diamètre intérieur de 6 mm
- Diamètre extérieur du boîtier : 35 mm
- Fréquence propre de l'accouplement statorique du système de mesure : ≥ 1500 Hz
- Vitesse de rotation mécaniquement admissible : $\geq 12\,000 \text{ min}^{-1}$



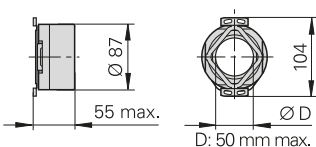
Série ECN/EQN/ERN 400

- **Forme compacte**
- Arbre creux ouvert sur un côté ou traversant, avec un diamètre intérieur de 8 mm ou de 12 mm
- Diamètre extérieur du boîtier : 58 mm
- Indice de protection : IP67 sur le boîtier (IP66 avec un arbre creux traversant) IP64 en entrée d'arbre (IP66 sur demande)
- Fréquence propre de l'accouplement statorique du système de mesure : ≥ 1400 Hz (version avec câble)
- Vitesse de rotation mécaniquement admissible : $\geq 12\,000 \text{ min}^{-1}$
- Exclusion d'erreur de l'accouplement mécanique pour la sécurité fonctionnelle



Série ECN/ERN 100

- **Pour arbres de grand diamètre**
- Arbre creux traversant d'un diamètre intérieur D de 20 mm, 25 mm, 38 mm, 50 mm
- Diamètre extérieur du boîtier : 87 mm
- Fréquence propre de l'accouplement statorique du système de mesure : ≥ 1000 Hz
- Vitesse de rotation mécaniquement admissible :
 $D \leq 30 \text{ mm} : \leq 6000 \text{ min}^{-1}$
 $D > 30 \text{ mm} : \leq 4000 \text{ min}^{-1}$



Interface

Valeurs de position/tour

Rotations

Nombre de traits

Alimentation en tension

Interface

Valeurs de position/tour

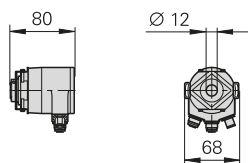
Rotations

Nombre de traits

Alimentation en tension CC

En absolu ECN 1013		EQN 1025	ECN 1023	EQN 1035	En incrémental			
EnDat 2.2 ¹⁾ Avec $\sim 1V_{CC}$; SSI			EnDat 2.2 ¹⁾		ERN 1020	ERN 1030	ERN 1070	ERN 1080
8192 (13 bits)			8388608 (23 bits)		\square TTL	\square HTL	\square TTL ²⁾	$\sim 1V_{CC}$
–	4096 (12 bits)	–	4096 (12 bits)		–			
512		–	–		100 à 3600		1000/2500/3600	100 à 3600
3,6 V à 14 V CC ; 4,75 V à 30 V CC		–	–		5 V CC	10 V à 30 V CC	5 V CC	

En absolu ECN 413 ³⁾		EQN 425 ³⁾		ECN 425 ⁴⁾ ECN 425 F ECN 425 M ECN 424 S ⁴⁾	EQN 437 ⁴⁾ EQN 437 F EQN 435 M EQN 436 S ⁴⁾	En incrémental		
EnDat 2.2 ¹⁾ avec $\sim 1V_{CC}$; SSI		PROFIBUS DP ; PROFINET	EnDat 2.2 ¹⁾ avec $\sim 1V_{CC}$; SSI	PROFIBUS DP ; PROFINET	EnDat 2.2 ¹⁾ ; Fanuc α ; Mitsubishi Siemens DRIVE-CLiQ	ERN 420 ³⁾ ERN 460	ERN 430 ³⁾	ERN 480 ³⁾
8192 (13 bits)			8192 (13 bits)		<i>ECN 425, EQN 437 :</i> 33554432 (25 bits) <i>ECN 424, EQN 436 :</i> 16777216 (24 bits)	–		
–	–	4096 (12 bits)	–	4096 (12 bits)		–		
512 ou 2048	–	512 ou 2048	–	–	–	250 à 5000		1000 à 5000
3,6 V à 14 V ; 4,75 V à 30 V	9 V à 36 V ; 10 V à 30 V	3,6 V à 14 V ; 4,75 V à 30 V	9 V à 36 V ; 10 V à 30 V	3,6 V à 14 V ; 10 V à 28,8 V	5 V ; 10 V à 30 V	10 V à 30 V	5 V	



PROFIBUS DP/PROFINET



	En absolu ECN 113	ECN 125	En incrémental ERN 120	ERN 130	ERN 180
Interface	EnDat 2.2 ¹⁾ avec $\sim 1V_{CC}$	EnDat 2.2 ¹⁾	\square TTL	\square HTL	$\sim 1V_{CC}$
Valeurs de position/tour	8192 (13 bits)	33554432 (25 bits)	–		
Nombre de traits	2048	–	1000 à 5000		
Alimentation en tension	3,6 V à 14 V CC	3,6 V à 14 V CC	5 V CC	10 V à 30 V CC	5 V CC

¹⁾ Comprend le jeu de commande EnDat 2.1 ; PROFIBUS DP via Gateway

²⁾ Interpolation x 5/x 10 intégrée

³⁾ Version ATEX disponible (*ECN 413/EQN 425* : avec alimentation en tension 5 V et EnDat 2.2)

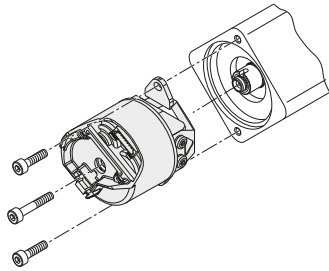
⁴⁾ Existe aussi avec **Functional Safety**.

DRIVE-CLiQ est une marque déposée de Siemens AG.

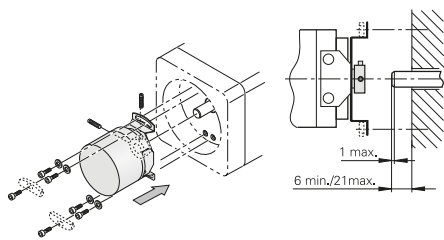
Capteurs rotatifs ECN, EQN, ERN

avec roulement et accouplement statorique intégré
Indice de protection IP40

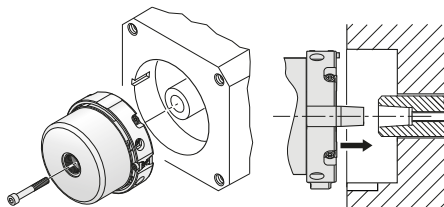
Les capteurs rotatifs photoélectriques **ECN, EQN** et **ERN** de HEIDENHAIN, avec indice de protection IP40, sont spécialement conçus pour être intégrés dans les moteurs. Ils sont pourvus d'un roulement et d'un accouplement intégré côté stator. Des capteurs rotatifs absolus et des versions avec pistes de commutation sont proposés pour les moteurs synchrones. L'arbre conique, ou l'arbre creux ouvert à une extrémité, est directement relié à l'arbre à mesurer, ce qui permet d'avoir un accouplement d'une grande rigidité, et donc de garantir un comportement dynamique de l'entraînement particulièrement performant. L'accouplement statorique est conçu pour être fixé sur une surface plane ou dans un alésage, garantissant ainsi un montage simple et rapide.



ECN/EQN 1100



ERN 1123



ECN/EQN/ERN 1300

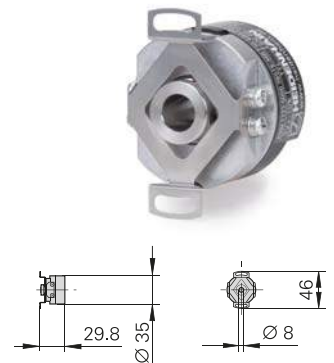
Séries ECN/EQN 1100

- **Versión miniature**
- Arbre creux ouvert sur un côté $\varnothing 6$ mm avec ergot d'assemblage
- Diamètre extérieur du boîtier : 35 mm
- Fréquence propre de l'accouplement statorique du système de mesure : ≥ 1000 Hz
- Vitesse de rotation mécaniquement admissible $12\,000\text{ min}^{-1}$
- Exclusion d'erreur de l'accouplement mécanique pour la sécurité fonctionnelle



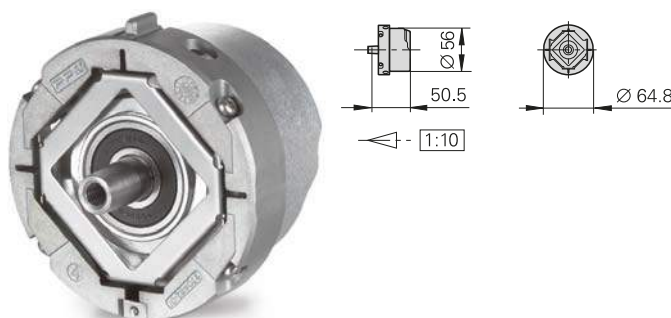
ERN 1123

- Arbre creux ouvert sur un côté $\varnothing 8$ mm
- Diamètre extérieur du boîtier : 35 mm
- Accouplement statorique avec cercle de trous $\varnothing 40$ mm
- Fréquence propre de l'accouplement statorique : ≥ 1000 Hz
- Vitesse de rotation mécaniquement admissible : 6000 min^{-1}
- Indice de protection IP00



Séries ECN/EQN/ERN 1300

- **Dimensions compactes**
- Arbre conique 1:10 avec diamètre fonctionnel de 9,25 mm pour un accouplement d'une grande rigidité
- Diamètre extérieur du boîtier : 56 mm. L'accouplement statorique est adapté à des alésages d'appui de diamètre intérieur 65 mm
- Fréquence propre de l'accouplement statorique du système de mesure : ≥ 1800 Hz
- Vitesse de rotation mécaniquement admissible :
ERN/ECN : $15\,000\text{ min}^{-1}$
EQN : $12\,000\text{ min}^{-1}$
- Indice de protection : IP40 à l'état monté
- Exclusion d'erreur de l'accouplement mécanique pour la sécurité fonctionnelle



Interface
Valeurs de position/tour
Rotations
Nombre de traits
Signaux de commutation
Alimentation en tension
Température de service

	<i>En absolu</i>				<i>En incrémental</i>
	ECN 1113	EQN 1125	ECN 1123 ²⁾	EQN 1135 ²⁾	ERN 1123
Interface	EnDat 2.2 ¹⁾ avec $\sim 1 V_{CC}$		EnDat 2.2 ¹⁾		\square TTL
Valeurs de position/tour	8192 (13 bits)		8388608 (23 bits)		–
Rotations	–	4096 (12 bits)	–	4096 (12 bits)	–
Nombre de traits	512		–		500 à 8192
Signaux de commutation	–				Commutation par bloc ³⁾
Alimentation en tension	3,6 V à 14 V CC				5 V CC
Température de service	$\leq 115\text{ °C}$				$\leq 90\text{ °C}$

¹⁾ Comprend le jeu de commande EnDat 2.1 ; PROFIBUS DP via Gateway

²⁾ Existe aussi avec **Functional Safety**

³⁾ 3 pistes de commutation par bloc avec déphasage mécanique de 90°, 120° ou 180°

<i>En absolu</i>						<i>En incrémental</i>				
ECN 1313	EQN 1325	ECN 1325 ⁴⁾	EQN 1337 ⁴⁾	ECN 1324S ⁴⁾	EQN 1336S ⁴⁾	ERN 1321	ERN 1326	ERN 1381	ERN 1387	
EnDat 2.2 ¹⁾ avec $\sim 1 V_{CC}$		EnDat 2.2 ¹⁾		Siemens DRIVE-CLiQ		\square TTL		$\sim 1 V_{CC}$		
8192 (13 bits)		33554432 (25 bits)		16777216 (24 bits)		–				
–	4096 (12 bits)	–	4096 (12 bits)	–	4096 (12 bits)	–				
512 ou 2048		–				1024	2048	4096	512 2048 4096	2048
–						–	Commutation par bloc ²⁾	–	Piste Z1 ³⁾	
3,6 V à 14 V CC				10 V à 28,8 V CC		5 V CC				
$\leq 115\text{ °C}$				$\leq 100\text{ °C}$		$\leq 120\text{ °C}$; 4096 traits : $\leq 100\text{ °C}$				

¹⁾ Comprend le jeu de commande EnDat 2.1 ; PROFIBUS DP via Gateway

²⁾ 3 pistes de commutation par bloc avec déphasage mécanique de 90° ou 120°

³⁾ Un signal sinus et un signal cosinus avec une période par tour de l'arbre du capteur rotatif

⁴⁾ Existe aussi avec **Functional Safety**

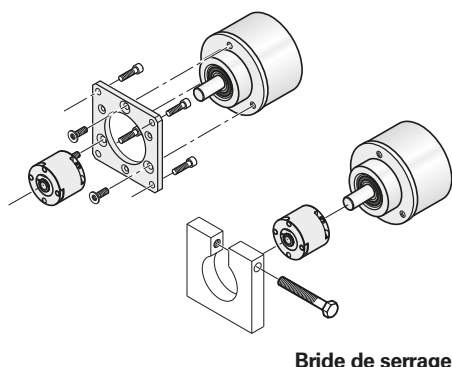
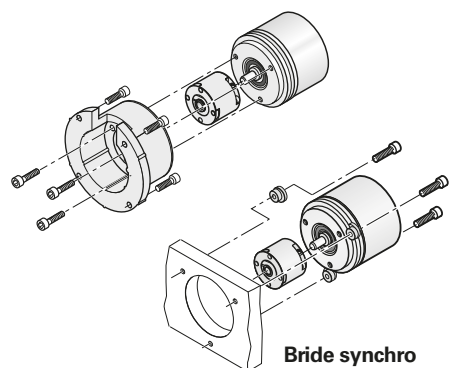
DRIVE-CLiQ est une marque déposée de Siemens AG.

Capteurs rotatifs ROC, ROQ, ROD, RIC, RIQ avec roulement, pour accouplement d'arbre séparé Manivelle HR

Les capteurs rotatifs photoélectriques **ROC**, **ROQ** et **ROD**, et les capteurs inductifs **RIC** et **RIQ** de HEIDENHAIN ont leur propre roulement intégré et sont cartésisés. Selon la version, leur indice de protection peut varier de l'IP64 à l'IP66. Ils sont robustes et de dimensions compactes.

L'accouplement de ces capteurs rotatifs à l'arbre moteur ou à la broche est réalisé côté rotor, au moyen d'un accouplement d'arbre séparé. Il est destiné à compenser les battements axiaux et les défauts d'alignement entre l'arbre du capteur rotatif et l'arbre moteur.

Certains capteurs rotatifs existent en version spéciale pour pouvoir être utilisés dans des atmosphères explosibles, conformément à la directive 2014/34/UE, (**ATEX**). Ils correspondent au Groupe d'appareils II, répondent aux exigences de la Catégorie 2 et peuvent être utilisés dans les zones 1 et 21, ainsi que 2 et 22.



La manivelle électronique **HR** est pourvue d'un roulement et d'un crantage mécanique. Elle peut être utilisée de manière portable ou stationnaire, par ex. pour des unités de positionnement ou des applications d'automatisation.

Séries ROC/ROQ/ROD 1000

- **Dimensions miniatures** pour une utilisation dans de petits appareils ou des espaces de montage réduits
- Montage avec bride synchro
- Diamètre de l'arbre : 4 mm

Manivelle HR

- Dimensions compactes
- Structure robuste
- Crantage mécanique

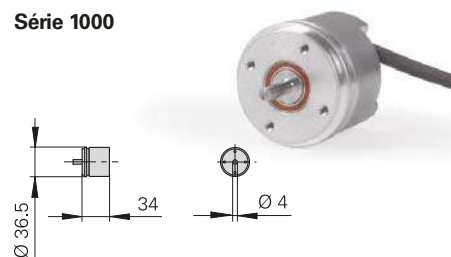
Séries ROC/ROQ/ROD 400

- **Standard de l'industrie** quant aux dimensions et aux signaux de sortie
- Indice de protection : IP67 sur le boîtier ; IP64 en entrée de l'arbre (IP66 sur demande)
- Montage par bride synchro ou bride de serrage
- Diamètre de l'arbre :
6 mm avec bride synchro
10 mm avec bride de serrage
- Versions préférentielles livrables rapidement (voir catalogue *Capteurs rotatifs* ou sur demande)
- Exclusion d'erreur de l'accouplement mécanique pour la sécurité fonctionnelle

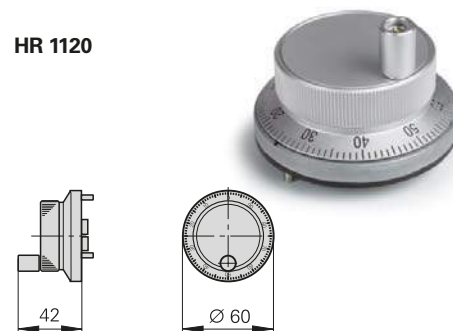
Séries RIC/RIQ 400

- Principe de balayage inductif
- Pour des contraintes de précision modérées (jusqu'à $\pm 480''$)
- Structure mécanique semblable aux ROC/ROQ 400

Série 1000



HR 1120



Série 400 avec bride synchro



	En absolu				
Bride synchro	RIC 418	RIQ 430	ROC 413¹⁾	ROQ 425¹⁾	ROC 413
Bride de serrage					
Interface	EnDat 2.1 avec $\sim 1 V_{CC}$		EnDat 2.2 ⁴⁾ avec $\sim 1 V_{CC}$; SSI		PROFIBUS-DP ; PROFINET
Valeurs de position/tour	262 144 (18 bits)		8192 (13 bits)		
Rotations	–	4096 (12 bits)	–	4096 (12 bits)	–
Nbre de traits/ Périodes signal	16		512		–
Alimentation en tension	5 V CC		3,6 V à 14 V CC ; 4,75 V à 30 V CC		9 V à 36 V CC ; 10 V à 30 V CC

¹⁾ Version ATEX disponible (ROC/ROQ : avec alimentation en tension 5 V et EnDat 2.2)

²⁾ Existe aussi avec **Functional Safety**

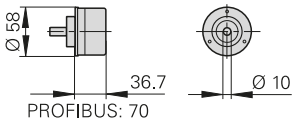
	En absolu				En incrémental				
	ROC 1013	ROQ 1025	ROC 1023	ROQ 1035	ROD 1020	ROD 1030	ROD 1070	ROD 1080	HR 1120
Interface	EnDat 2.2 ¹⁾ avec ~ 1 V _{CC} ; SSI		EnDat 2.2 ¹⁾						
Valeurs de position/tour	8192 (13 bits)		8388608 (23 bits)		-				
Rotations	-	4096 (12 bits)	-	4096 (12 bits)	-				
Nbre de traits/ Périodes signal	512		-		100 à 3600		1000/2500/ 3600	100 à 3600	100
Alimentation en tension	3,6 V à 14 V CC ; 4,75 V à 30 V CC		3,6 V à 14 V CC		5 V CC	10 V à 30 V CC	5 V CC		

¹⁾ Comprend le jeu de commande EnDat 2.1 ; PROFIBUS DP via Gateway

²⁾ Interpolation x 5/x 10 intégrée

**Série 400
avec bride de serrage**

PROFIBUS DP/PROFINET



ROQ 425	ROC 424S ²⁾	ROQ 436S ²⁾	ROC 425 ²⁾ ROC 425F ROC 425M	ROQ 437 ²⁾ ROQ 437F ROQ 435M	En incrémental			
					ROD 426 ¹⁾	ROD 466 ¹⁾	ROD 436 ¹⁾	ROD 486 ¹⁾
	Siemens DRIVE-CLiQ		EnDat 2.2 ⁴⁾ ; Fanuc α i ; Mitsubishi					
	16777216 (24 bits)		33554432 (25 bits)		-			
4096 (12 bits)	-	4096 (12 bits)	-	4096 (12 bits)	-			
					50 à 5000 ROD 426/466 : jusqu'à 10 000 ³⁾			1000 à 5000
	10 V à 28,8 V CC		3,6 V à 14 V CC		5 V CC	10 V à 30 V CC		5 V CC

³⁾ Les périodes de signal supérieures à 5000 sont générées dans le capteur rotatif par doublement des signaux.

⁴⁾ Comprend le jeu de commandes EnDat 2.1 ; PROFIBUS DP via gateway

Capteurs rotatifs ECI, EQI, EBI, ERO sans roulement

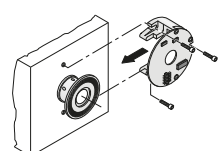
Les capteurs rotatifs photoélectriques encastrables **ERO** de HEIDENHAIN se composent d'un disque gradué avec moyeu et d'une tête captrice. Ils conviennent particulièrement dans les cas où l'**espace de montage est limité** ou pour des applications ne tolérant **aucune friction**.

Par rapport aux capteurs rotatifs optiques, les capteurs rotatifs inductifs sont particulièrement robustes et présentent de larges tolérances de montage.

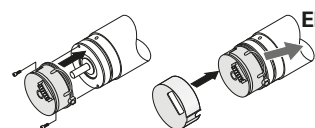
Les capteurs rotatifs inductifs **ECI/EQI 1100** et **ECI/EQI 1300** sont mécaniquement compatibles avec les capteurs rotatifs à balayage photoélectrique ExN : l'arbre est fixé à l'aide d'une vis centrale. Côté stator, le capteur rotatif est serré au moyen de plusieurs vis.

Les capteurs rotatifs inductifs **ECI/EBI 100** et **ECI/EBI 4000** disposent d'un diamètre extérieur particulièrement petit avec un grand passage d'arbre. Ils ont été conçus pour un montage axial simple.

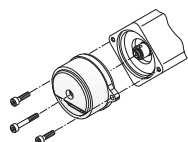
L'appareil de contrôle PWM 20 ou PWT 100 de HEIDENHAIN peut être utilisé pour vérifier le montage des capteurs rotatifs sans roulement.



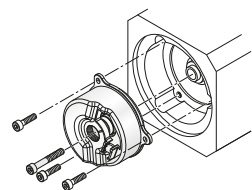
ERO 1200



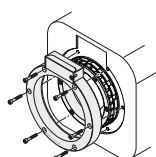
ERO 1400



ECI/EQI 1100



ECI/EQI 1300



ECI/EBI 4000

Série ERO 1200

- **Forme compacte**
- Pour diamètres d'arbre jusqu'à 12 mm



Série ERO 1400

- **Capteurs rotatifs encastrables miniaturisés** pour arbres moteurs jusqu'à \varnothing 8 mm
- Outil de montage spécial intégré
- Avec capot de protection



Séries ECI/EQI/EBI 1100

- **Structure miniaturisée**
- Facilité de montage, sans ajustement
- Arbre creux ouvert sur un côté \varnothing 6 mm
- **EBI 1135** : fonction multitours via un compteur de tours sur batterie-tampon
- Version mécaniquement compatible avec les capteurs ECN/EQN 1100 disponible sur demande
- Exclusion d'erreur de l'accouplement mécanique pour la sécurité fonctionnelle



Séries ECI/EQI 1300

- **Montage facile**, sans réglage
- Arbre creux ouvert sur un côté
- Version mécaniquement compatible avec les capteurs rotatifs ECN/EQN 1300 à arbre conique ou arbre creux ouvert à une extrémité disponible sur demande
- Exclusion d'erreur de l'accouplement mécanique pour la sécurité fonctionnelle



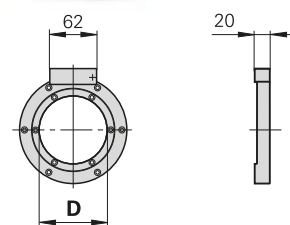
Séries ECI/EBI 100

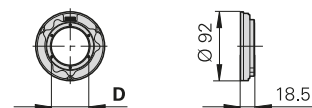
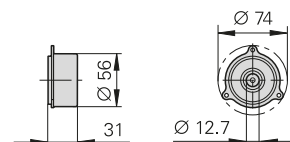
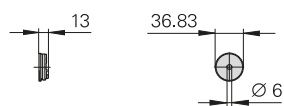
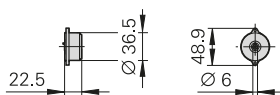
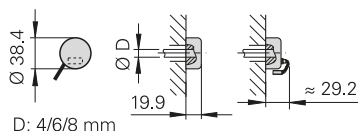
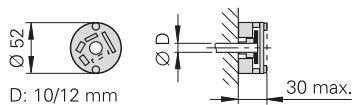
- Structure d'**épaisseur particulièrement faible**
- Arbre creux traversant \varnothing 30, 38, 50 mm
- **EBI 135** : fonction multitours via un compteur de tours sur batterie-tampon



Séries ECI/EBI 4000

- Faible épaisseur
- Arbre creux traversant \varnothing 90 mm
- **EBI 4010** : fonction multitours via un compteur de tours sur batterie-tampon





	En incrémental ERO 1225	ERO 1285
Interface	□ TTL	~ 1 V _{CC}
Nombre de traits	1024 2048	
Vitesse rot. méca. adm.	≤ 25000 min ⁻¹	
Diamètre d'arbre D	Ø 10, 12 mm	

	En incrémental ERO 1420	ERO 1470	ERO 1480
Interface	□ TTL	□ TTL ¹⁾	~ 1 V _{CC}
Nombre de traits	512 1000 1024	1000 1500	512 1000 1024
Vitesse rot. méca. adm.	≤ 30000 min ⁻¹		
Diamètre d'arbre D	Ø 4, 6, 8 mm		

¹⁾ Interpolation x 5/x 10/x 20/x 25 intégrée

	En absolu ECI 1119 ¹⁾ ECI 1319 ¹⁾	EQI 1131 ¹⁾ EQI 1331 ¹⁾	ECI 1118 EBI 1135
Interface	EnDat 2.2		EnDat 2.2
Valeurs de position/tour	524 288 (19 bits)		262 144 (18 bits)
Rotations	–	4096 (12 bits)	ECI 1118 : – EBI 1135 : 65 536 (16 bits) ²⁾
Vitesse rot. méca. adm.	≤ 15000 min ⁻¹	≤ 12000 min ⁻¹	ECI 1118 : ≤ 15000 min ⁻¹ EBI 1135 : ≤ 12000 min ⁻¹
Arbre	Arbre creux ouvert sur un côté		

¹⁾ Existe aussi avec **Functional Safety**

²⁾ Fonction multitours via un compteur de tours avec batterie-tampon

	En absolu ECI 119	EBI 135	ECI 4010 ¹⁾	EBI 4010 ¹⁾	ECI 4090 S ¹⁾
Interface	EnDat 2.1 avec ~ 1 V _{CC}	EnDat 2.2		Siemens DRIVE-CLiQ	
Valeurs de position/tour	524 288 (19 bits)		1 048 576 (20 bits)		
Rotations	–	65 536 (16 bits) ²⁾	–	65 536 (16 bits) ²⁾	–
Nombre de traits	32	–			
Vitesse rot. méca. adm.	≤ 6000 min ⁻¹				
Arbre	Arbre creux traversant Ø 30, 38, 50 mm		Arbre creux traversant Ø 90 mm		

¹⁾ Existe aussi avec **Functional Safety**

²⁾ Fonction multitours via un compteur de tours avec batterie-tampon

DRIVE-CLiQ est une marque déposée de Siemens AG.

Commandes numériques pour fraiseuses

Avec ses commandes TNC, HEIDENHAIN propose toute une gamme de produits adaptée à n'importe quel type de fraiseuses existantes. Que ce soit pour une fraiseuse à CNC simple, à trois axes, ou pour une machine à 20 axes hautement complexe, une commande TNC est toujours le bon choix. Grâce à leur concept d'utilisation flexible et à leurs fonctions pratiques, les TNC conviennent pour les types d'applications suivants :

- les opérations de perçage et de fraisage
- les usinages en plan incliné
- les usinages à cinq axes complexes
- les usinages UGV
- les opérations de fraisage-tournage

Les commandes TNC sont polyvalentes et offrent toujours l'option de programmation adaptée à chaque type de tâche. Grâce à la programmation en **Texte clair** HEIDENHAIN, l'opérateur n'a besoin de connaître ni langage de programmation particulier, ni fonctions G. La commande le guide avec des questions et des indications facilement compréhensibles et l'assiste grâce à des **symboles de touches** clairs et univoques. Chaque touche n'assure qu'une seule fonction donnée, pour éviter toute ambiguïté. Si vous avez davantage l'habitude de **programmer en DIN/ISO**, vous pouvez tout à fait programmer vos lettres de code DIN/ISO à l'aide des softkeys.

Grâce au principe de **compatibilité ascendante**, les programmes issus d'anciennes TNC fonctionnent généralement aussi sur les nouvelles TNC, garantissant ainsi la pérennité des programmes d'usinage. Lorsque l'utilisateur passe à une TNC plus récente, il n'a pas besoin de tout réapprendre : il lui suffit en effet de se familiariser avec les nouvelles fonctions proposées.

Commandes numériques pour tours

Cela fait déjà plusieurs années que les commandes de tournage HEIDENHAIN font leurs preuves aussi bien sur des tours standards que sur des tours et des centres d'usinages complexes.

De nombreuses fonctions adaptées à l'atelier vous fournissent une aide optimale dans les situations suivantes :

- les opérations de tournage classiques
- les opérations d'usinage avec des outils entraînés
- les usinages avec axes C et Y
- les usinages intégraux avec contre-broche
- les opérations d'usinage avec l'axe B

Les commandes HEIDENHAIN pour tours sont extrêmement flexibles. Que vous ayez besoin de certains cycles, de courtes séquences de programmes ou de programmes CN complets, il vous suffit simplement de sélectionner le mode de fonctionnement qui convient.

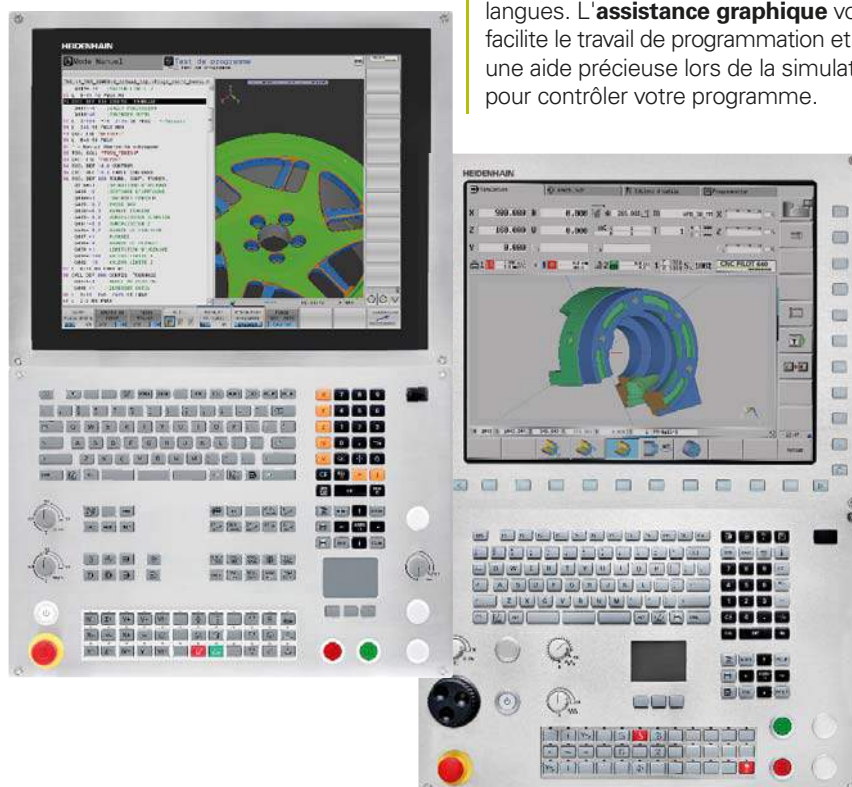
Le mode **smart.Turn** vous permet de générer un programme facilement, de manière particulièrement confortable. La programmation s'effectue par le biais de formulaires clairs qui comportent une assistance graphique, des dialogues explicites et un contrôle logique des valeurs programmées.

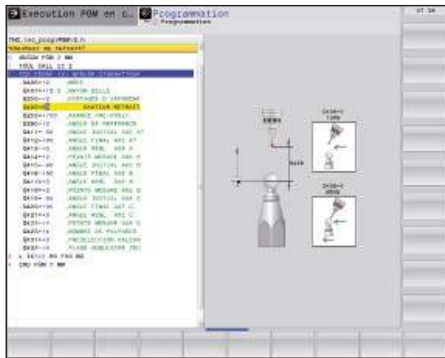
Obtention rapide et facile d'une pièce finie

Le concept d'utilisation des CN de fraisage et de tournage est adapté aux besoins de l'utilisateur, si bien que vous bénéficiez de la plus grande flexibilité possible pour générer un programme. Lorsque vous **programmez sur la machine**, toutes les valeurs nécessaires vous sont demandées via des dialogues pratiques, tandis que des images vous apportent une aide pertinente en parallèle. Pour des opérations standards comme pour des applications complexes, une multitude de **cycles** pratiques vous aide à réaliser certains usinages, des conversions de coordonnées ou certaines configurations. Les commandes HEIDENHAIN peuvent aussi être **programmées en externe**, par ex. sur un système de CAO/FAO ou sur un poste de programmation HEIDENHAIN. Les **fichiers DXF** qui ont été créés sur un système de CAO peuvent être ouverts directement sur la commande pour en extraire des contours et des positions d'usinage. Vous pouvez ainsi gagner du temps de programmation et de test et avoir la garantie que les données prises en compte correspondent exactement à ce qui a été défini par le concepteur.

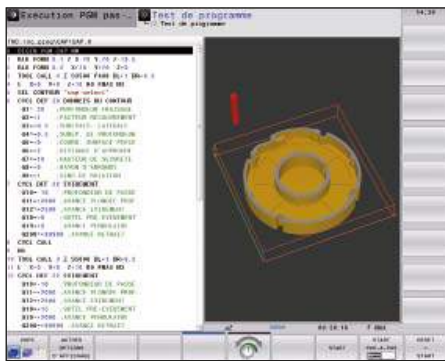
Pratiques et conviviales

Les commandes HEIDENHAIN ont un design robuste et optimisé à l'application, parfait pour faire face aux conditions quotidiennes difficiles. L'écran affiche des informations, des dialogues, des étapes de programmation, des graphiques et des barres de softkeys de manière claire et tous les textes sont disponibles en plusieurs langues. L'**assistance graphique** vous facilite le travail de programmation et fournit une aide précieuse lors de la simulation, pour contrôler votre programme.





Programmation en Texte clair sur une TNC



Simulation d'un programme CN

Qualité et productivité élevées

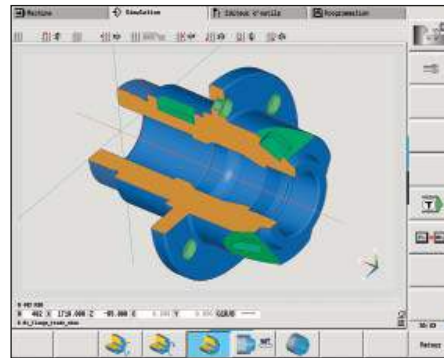
Grâce à leur système de guidage intelligent des mouvements, les commandes HEIDENHAIN permettent de réduire les temps d'usinage tout en vous garantissant de parfaits états de surface et une très grande précision des pièces. Comme les coûts par pièce s'en trouvent diminués, sans sacrifier la précision et la qualité de surface pour autant, vous parvenez à améliorer votre productivité.

Automatisation de l'usinage manuel

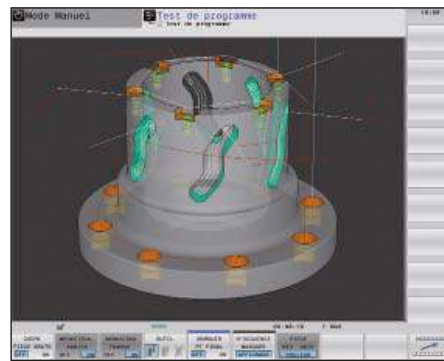
Avec les commandes numériques de HEIDENHAIN, vous pouvez être opérationnel même sans avoir créé de programme d'usinage complet au préalable : il vous suffit simplement d'usiner votre pièce pas à pas, en alternant entre opérations manuelles et positionnements automatiques, dans l'ordre de votre choix.

Un usinage précis de pièces complexes

Les commandes HEIDENHAIN offrent les fonctions qu'il vous faut pour vos pièces simples ou complexes. Les opérations d'usinage effectuées en plan incliné, sur plusieurs faces, ou encore les usinages intégraux ne présentent donc aucune difficulté. L'usinage simultané, pouvant inclure jusqu'à cinq axes, constitue l'un des points forts des commandes HEIDENHAIN. Des stratégies d'asservissement spéciales, mais aussi des fonctions de surveillance des processus et des fonctions de compensation des perturbations inhérentes à l'usinage vous permettent d'usiner avec précision des pièces à la géométrie complexe, avec des processus fiables et efficaces.



Graphique haute résolution des commandes de tournage



Graphique haute résolution des commandes de fraisage

Commandes numériques HEIDENHAIN		Série	Page
Commandes numériques pour fraiseuses	Commande de contournage, jusqu'à 20 boucles d'asserv.	TNC 640	44
	Commande de contournage, jusqu'à 6 boucles d'asserv.	TNC 620	46
	Commande de contournage, jusqu'à 5 boucles d'asserv.	TNC 320	46
	Commande paraxiale, jusqu'à 5 boucles d'asserv.	TNC 128	48
Commandes numériques pour tours	Commande de contournage, jusqu'à 20 boucles d'asserv.	CNC PILOT 640	50
	Commande de contournage, jusqu'à 10 boucles d'asserv.	MANUALplus 620	52
Accessoires	Manivelles électroniques	HR	55
	Postes de programmation	TNC 640/TNC 620/TNC 320 DataPilot MP 620/CP 640	55
Dégauçage et étalonnage de pièces et d'outils	Palpeurs de pièces	TS	56
	Palpeurs d'outils	TT, TL	58

Commande de contournage TNC 640

pour fraiseuses, machines de fraisage-tournage et centres d'usinage

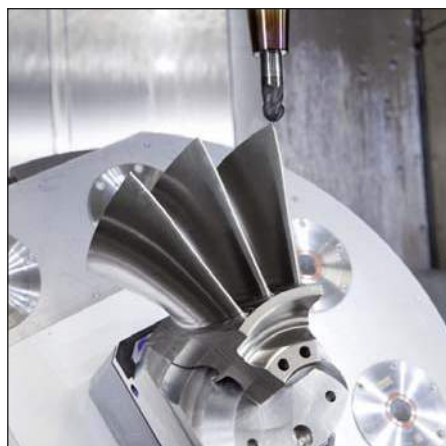
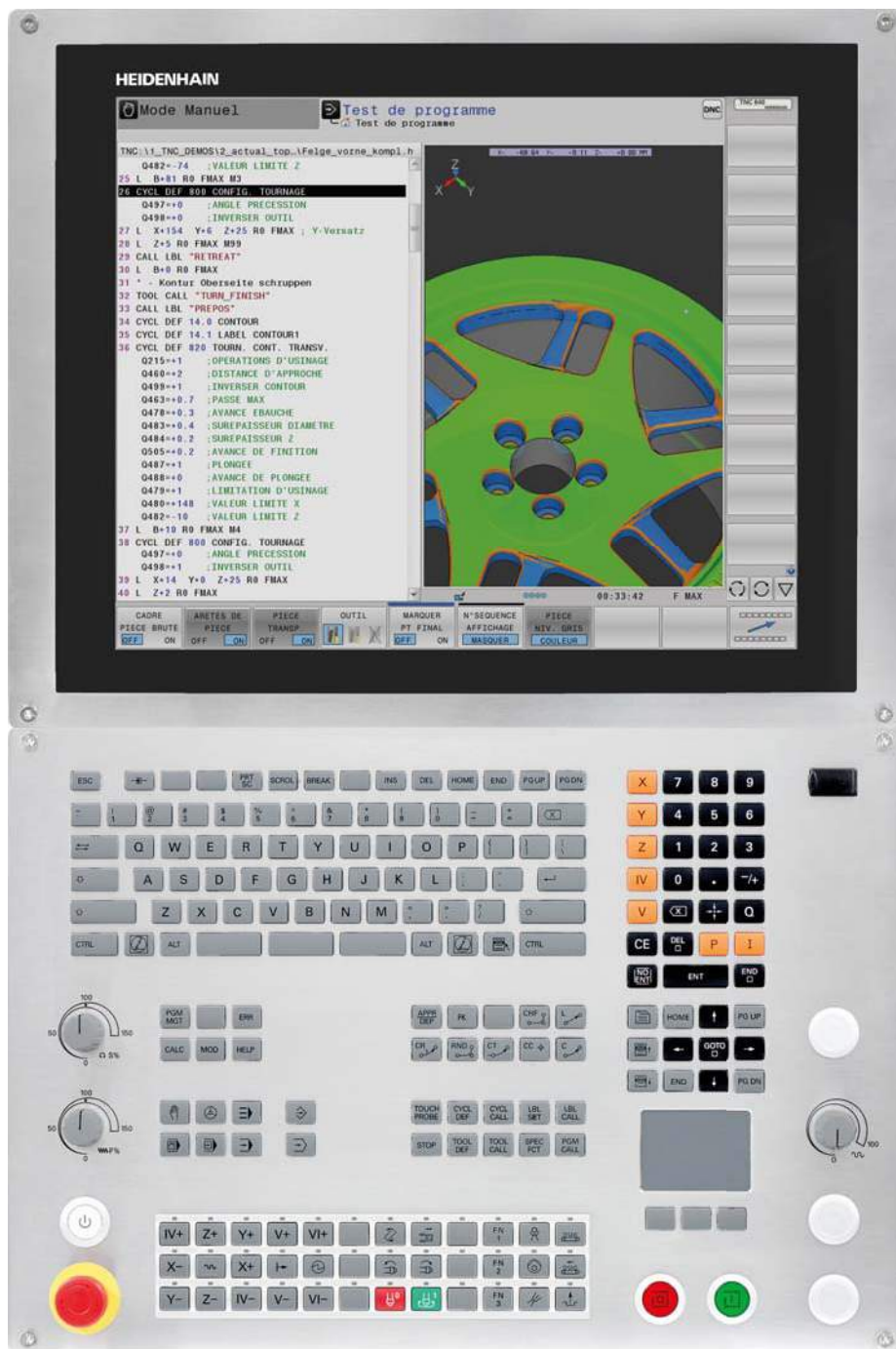
Outre des opérations de fraisage, la **TNC 640** de HEIDENHAIN vous permet également de réaliser des opérations de fraisage-tournage. Elle convient notamment pour le fraisage-tournage, les usinages UGV et les usinages à cinq axes, réalisés sur des machines qui peuvent compter jusqu'à 18 axes. Compatible avec une utilisation en atelier, cette commande polyvalente propose un grand nombre de fonctions. Elle est particulièrement performante dans les domaines d'application suivants :

- Fraiseuses universelles
- Machines de fraisage-tournage
- Fraisage à grande vitesse
- Usinage à cinq axes avec tête pivotante et plateau circulaire
- Usinage à cinq axes sur des machines de grande taille
- Aléseuses
- Centres d'usinage et usinage automatisé

La TNC 640 dispose d'un **asservissement des mouvements optimisé, d'un traitement des séquences court** et de stratégies d'asservissement spéciales. Combinés au **concept d'asservissement tout numérique** et à l'asservissement numérique intégré des entraînements (variateurs inclus), ces avantages permettent d'atteindre des vitesses d'usinage extrêmement élevées, tout en garantissant la meilleure précision de contour possible, notamment pour les usinages de contours 3D.

Sur la TNC 640, les **contours de tournage** se programment en Texte clair HEIDENHAIN. Cette TNC propose par ailleurs des éléments de contour spécifiques au tournage (gorges, dégagements, dégagements de filetage) et des cycles de tournage.

L'**interface utilisateur optimisée** de la TNC 640 permet d'obtenir rapidement une vue d'ensemble, grâce à des codes couleur, à des éditeurs de tableaux standardisés et à smartSelect – la sélection de fonctions rapide assistée par dialogue.



	TNC 640
Axes	20 boucles d'asservissement, dont 4 axes max. configurables comme broche
Interpolation	<ul style="list-style-type: none"> • Linéaire à 5 axes max. (avec Tool Center Point Management) • Circulaire à 3 axes max. avec inclinaison du plan d'usinage • Hélicoïdale • Pourtour cylindrique¹⁾ • Taraudage rigide sans mandrin de compensation¹⁾
Programmation	Texte clair HEIDENHAIN, DIN/ISO
Aide à la programmation	Le TNCguide contient des informations utilisateur accessibles directement sur la commande.
Convertisseur DXF (option)	Transfert de contours et de positions d'usinage à partir de fichiers DXF
Mémoire de programmes	Disque dur d'au moins 21 Go
Données de positions	Positions nominales en coordonnées cartésiennes ou polaires, cotes absolues ou incrémentales, en mm ou en pouces ; prise en compte de la valeur effective
Résolution de saisie et d'affichage	Jusqu'à 0,1 µm ou 0,0001°; en option jusqu'à 0,01 µm ou 0,00001°
Temps de traitement des séquences	0,5 ms (droite 3D sans correction de rayon avec un PLC exploité à 100 %)
Fonctions de tournage (options)	<ul style="list-style-type: none"> • Gestion des données d'outils de tournage • Compensation du rayon de la dent • Vitesse de coupe constante • Commutation entre les modes Fraisage/Tournage
Usinage à très grande vitesse	Guidage des mouvements faible en à coups
Programmation libre de contours FK	En Texte clair HEIDENHAIN avec assistance graphique
Conversions de coordonnées	<ul style="list-style-type: none"> • Décalage, rotation, image miroir, facteur d'échelle (spécifique par axe) • Inclinaison du plan d'usinage, fonction PLANE (option)
Cycles d'usinage	Pour le perçage, le fraisage, le tournage (option), le tournage interpolé (option), le taillage d'engrenages (option) et l'usinage de pourtours cylindriques (option) ; saisie des données avec assistance graphique
Cycles palpeurs	Pour l'étalonnage d'outils, le dégauchissage et la mesure de pièces, la définition des points d'origine
Graphique	Pour la programmation et le test
Fonctionnement en parallèle	Exécution et programmation avec graphique
Interface de données	Ethernet 1000BASE-T ; USB 3.0 ; USB 2.0 ; V.24/RS-232-C (115 200 bauds max.)
Commande et diagnostic à distance	TeleService
Ecran	Ecran plat couleur (TFT), 15 ou 19 pouces
Asservissement des axes	<ul style="list-style-type: none"> • Pré-commande de vitesse ou mode avec erreur de poursuite • Asservissement numérique intégré avec variateur intégré
Asserv. adaptatif d'avance (option)	La fonction AFC adapte l'avance de contourage à la puissance de la broche.
Contrôle anti-collision DCM (option)	Surveillance dynamique de la zone d'usinage pour éviter toute collision avec les composants de la machine ¹⁾
Accessoires	<ul style="list-style-type: none"> • Manivelle électronique • Palpeur de pièces TS et palpeur d'outils TT ou TL

¹⁾ Cette fonction impose des ajustements de la part du constructeur de la machine.

Pour connaître les autres fonctions et les différences des fonctions, consulter la documentation du produit.

Commandes de contournage TNC 620 et TNC 320 pour fraiseuses

Les commandes **TNC 620** et **TNC 320** de HEIDENHAIN sont des commandes de contournage compactes et polyvalentes. Leur concept d'utilisation flexible (programmation en Texte clair, dans l'atelier ou à distance) et leurs performances les destinent tout particulièrement à une utilisation sur fraiseuses et perceuses universelles pour :

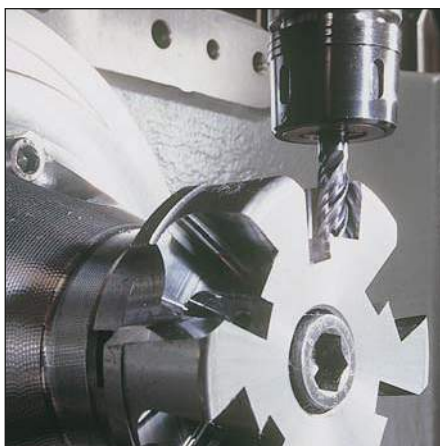
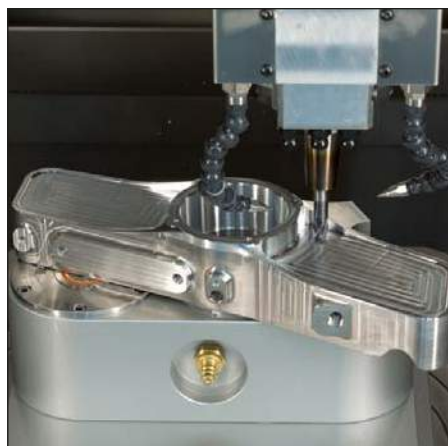
- la production de pièces unitaires ou de séries,
- l'outillage,
- la construction de machines,
- la recherche et le développement,
- le prototypage et les ateliers d'essai,
- les ateliers de réparation,
- et les centres d'apprentissage et de formation.

Avec son **concept numérique**, la **TNC 620** maîtrise l'ensemble du système d'entraînement de la machine. La technologie numérique d'entraînement éprouvée de HEIDENHAIN garantit une fidélité des contours et une grande précision à des vitesses d'usinage élevées. Sur la TNC 620, tous les composants de la commande sont en outre interconnectés numériquement. La TNC 620 est disponible soit avec un écran et un clavier (version conventionnelle), soit avec un écran tactile.

Grâce à sa sortie analogique, qui fournit également les valeurs nominales de la vitesse de rotation, la **TNC 320** est particulièrement adaptée pour le retrofit de machines-outils.



TNC 620 dans la version avec écran tactile (pour TNC 620 uniquement)



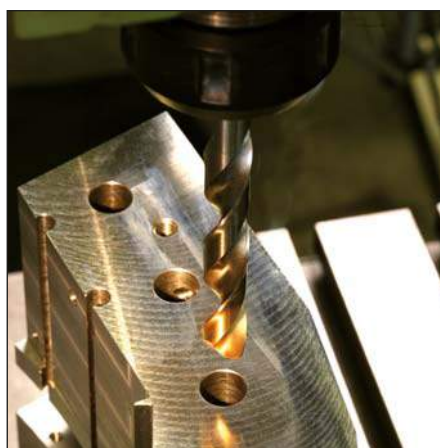
	TNC 620	TNC 320
Axes	6 boucles d'asservissement, dont 2 max. configurables comme broche	6 boucles d'asservissement, dont 2 max. configurables comme broche
Interpolation	<ul style="list-style-type: none"> • Linéaire : sur 4 axes principaux (5 en option) • Circulaire : 2 axes (3 en option) • Trajectoire hélicoïdale, superposition d'une trajectoire circulaire et d'une trajectoire en ligne droite • Pourtour cylindrique (option) 	<ul style="list-style-type: none"> • Linéaire : à 4 axes principaux • Circulaire : à 2 axes • Trajectoire hélicoïdale, superposition d'une trajectoire circulaire et d'une trajectoire en ligne droite • Pourtour cylindrique (option)
Programmation	<ul style="list-style-type: none"> • Texte clair HEIDENHAIN • DIN/ISO (programmation par softkeys ou clavier USB externe) • Programmation libre de contours FK (option sur TNC 620) 	
Aide à la programmation	Le TNCguide contient des informations utilisateur accessibles directement sur la TNC.	
Convertisseur DXF (option)	Transfert de contours et de positions d'usinage à partir de fichiers DXF	–
Mémoire de programmes	1,8 Go	
Données de positions	<ul style="list-style-type: none"> • Positions nominales en coordonnées cartésiennes ou polaires • Cotes absolues ou incrémentales • Affichage et saisie en mm ou en pouces • Prise en compte de la position actuelle 	
Résolution de saisie et d'affichage	Jusqu'à 0,1 µm ou 0,0001° ; En option jusqu'à 0,01 µm ou 0,00001°	Jusqu'à 0,1 µm ou 0,0001°
Temps de traitement des séquences	1,5 ms	6 ms
Conversions de coordonnées	<ul style="list-style-type: none"> • Décalage, rotation, image miroir, facteur d'échelle (spécifique par axe) • Inclinaison du plan d'usinage, fonction PLANE (option) 	
Cycles d'usinage (option partielle pour TNC 620)	<ul style="list-style-type: none"> • Perçage, taraudage, fraisage de filet, alésage à l'alésoir, alésage à l'outil • Cycles pour motifs de perçage, usinage de surfaces planes • Evidement et finition de poches, rainures et tenons 	
Cycles palpeurs	Pour l'étalonnage d'outils, pour l'alignement et l'étalonnage de pièces et pour la définition des points d'origine (option pour TNC 620)	
Graphique	Pour la programmation et le test (option pour TNC 620) ; assistance graphique lors de la programmation des cycles	
Fonctionnement en parallèle	Exécution et programmation, graphique d'usinage (option pour TNC 620)	
Interface de données	<ul style="list-style-type: none"> • Ethernet 1000BASE-T • USB 3.0 ; USB 2.0 • V.24/RS-232-C et V.11/RS-422 (115 200 bauds max.) 	
Ecran	Ecran plat couleur (TFT) 15 ou 19 pouces, vertical	Ecran plat couleur 15 pouces (TFT)
Asservissement des axes	Pré-commande de vitesse ou fonctionnement avec erreur de poursuite	
	Asservissement numérique intégré pour moteurs synchrones et asynchrones	–
Adaptation de la machine	Via l'automate d'adaptation intégré (PLC)	
	Entrées/sorties via PL 6000	Extension des entrées/sorties via PL 510
Accessoires	<ul style="list-style-type: none"> • Manivelles électroniques encastrables HR • Palpeur de pièces TS et palpeur d'outils TT ou TL 	

Commande paraxiale TNC 128 pour fraiseuses

La **TNC 128** de HEIDENHAIN est une commande paraxiale compacte et polyvalente pour trois axes et une broche asservis. Elle permet également d'asservir un axe supplémentaire, en option. Sa facilité d'utilisation et l'étendue de ses performances la destinent tout particulièrement aux fraiseuses et perceuses universelles pour :

- la production de pièces unitaires ou de séries,
- la construction de machines,
- le prototypage et les ateliers d'essai,
- les ateliers de réparation,
- et les centres d'apprentissage et de formation.

Grâce à sa sortie analogique qui fournit également les valeurs nominales de la vitesse de rotation, la TNC 128 est particulièrement adaptée pour le rétrofit de machines-outils.



	TNC 128
Axes	6 boucles d'asservissement, dont 2 max. configurables comme broche
Programmation	Texte clair HEIDENHAIN
Mémoire de programmes	1,8 Go
Données de positions	<ul style="list-style-type: none"> • Positions nominales en coordonnées cartésiennes ou polaires • Cotes absolues ou incrémentales • Affichage et saisie en mm ou en pouces
Résolution de saisie et d'affichage	Jusqu'à 0,1 µm ou 0,0001°
Temps de traitement des séquences	6 ms
Conversions de coordonnées	Décalage, rotation, image miroir, facteur d'échelle (spécifique par axe)
Cycles d'usinage	<ul style="list-style-type: none"> • Perçage, taraudage, alésage à l'alésoir et alésage à l'outil • Cycles pour motifs de perçage, usinage de surfaces planes • Fraisage de poches, rainures et tenons
Cycles palpeurs	Etalonnage de palpeurs et définition de points d'origine
Graphique	Pour la programmation et le test ; assistance graphique lors de la programmation de cycles
Fonctionnement en parallèle	Exécution et programmation, graphique d'usinage
Interface de données	<ul style="list-style-type: none"> • Ethernet 1000BASE-T • USB 3.0 ; USB 2.0 • V.24/RS-232-C (115 200 bauds max.)
Ecran	Ecran plat couleur (TFT) 12,1 pouces
Asservissement des axes	Pré-commande de vitesse ou fonctionnement avec erreur de poursuite
Adaptation de la machine	Via l'automate PLC intégré ; entrées/sorties extensibles via PL 510
Accessoires	<ul style="list-style-type: none"> • Manivelles électroniques encastrables HR • Palpeur de pièces TS ou KT et palpeurs d'outils TT

Commande de contournage CNC PILOT 640 pour tours et machines de fraisage-tournage

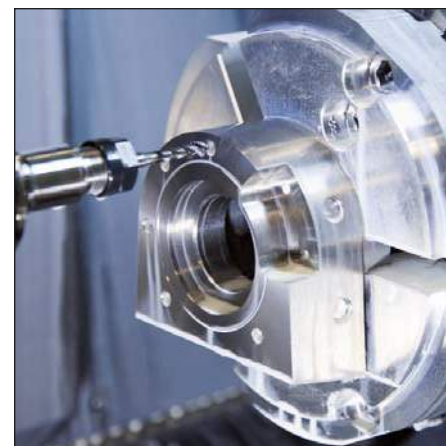
Avec sa structure flexible et ses options de programmation polyvalentes, la **CNC PILOT 640** vous offre, à tout moment, l'assistance qu'il vous faut. Que vous réalisiez des pièces unitaires ou des séries, des pièces simples ou des pièces complexes, la CNC PILOT 640 se distingue par sa facilité d'utilisation et de programmation. Il n'est donc pas nécessaire d'en passer par un temps d'apprentissage ou de formation fastidieux pour savoir l'utiliser.

La CNC PILOT 640 a été conçue pour les tours à CNC. Elle convient aussi bien pour les tours horizontaux que pour les tours verticaux.

La CNC PILOT 640 gère aussi bien les tours qui sont équipés d'une broche principale et d'une contre-broche, d'un chariot (axes X et Z), d'un axe C ou d'une broche indexable et d'outils tournants que des machines avec un axe Y et un axe B.

Que vous usiez des pièces de tournage simples ou des pièces complexes, la CNC PILOT 640 vous fait bénéficier de l'assistance graphique lors de la programmation de vos contours, mais aussi d'une programmation conviviale avec smart.Turn. L'option TURN PLUS vous permet même désormais de créer un programme CN par un simple appui sur une touche. Pour cela, il vous faut simplement décrire le contour au préalable et sélectionner la matière et le moyen de serrage. Tout le reste est automatiquement géré par TURN PLUS.

Si vous optez pour la programmation à l'aide de variables, si vous souhaitez piloter des composants particuliers de la machine ou si vous utilisez des programmes générés à distance (etc.), il vous suffit de passer en mode DIN PLUS. Ce mode vous offrira en effet la solution adaptée à toutes vos tâches spéciales.



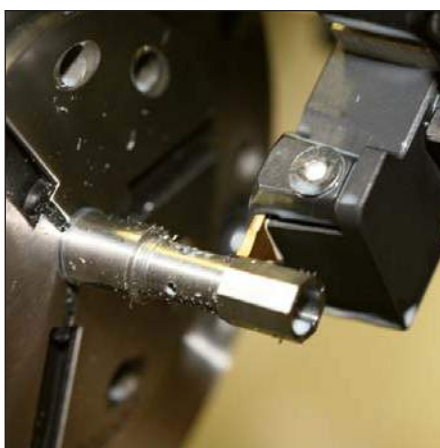
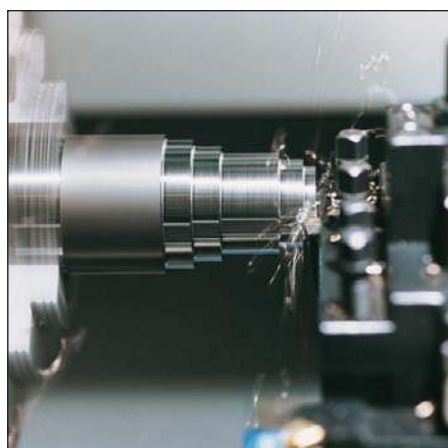
CNC PILOT 640	
Axes	Jusqu'à 20 boucles d'asservissement
Interpolation	<ul style="list-style-type: none"> • Linéaire : à 2 axes principaux, à 3 axes principaux en option • Circulaire : à 2 axes, interpolation linéaire supplémentaire du troisième axe en option • Axes C1/C2 : interpolation des axes linéaires X et Z, avec les axes C1/C2 (option) • Axe B : interpolation à 5 axes entre les axes X, Z, Y, B et C (option)
Programmation	smart.Turn, DIN PLUS, mode Apprentissage (option)
Aide à la programmation	Le TURNguide contient des informations utilisateur accessibles directement sur la commande
Option DXF Import	Importation de contours DXF
Mémoire de programmes	Carte mémoire CFR, 1,8 Go
Données de positions	Positions nominales en coordonnées cartésiennes ou polaires, cotes absolues ou incrémentales, en mm ou en pouces ; prise en compte de la valeur effective
Résolution de saisie et d'affichage	Axe X : 0,5 µm ; diamètre : 1 µm Axes U, V, W, Y, Z : 1 µm Axes B, C1/C2 : 0,001°
Temps de traitement des séquences	1,5 ms (droite 3D sans correction de rayon avec un PLC exploité à 100 %)
Fonctions de réglage	<ul style="list-style-type: none"> • Définition du point zéro pièce • Définition du point de changement d'outil • Définition de la zone de protection
Programmation interactive des contours ICP	Définition de contour avec assistance graphique
Cycles d'usinage	Enlèvement de copeaux, usinage de gorges, tournage de gorges, gravure, filetage, fraisage de rainures hélicoïdales, perçage, taraudage, tournage excentrique et non-circulaire
Cycles de palpage (option)	Pour l'étalonnage de pièces et d'outils, ainsi que pour la définition de points d'origine
Graphique	Pour la programmation et le test
Fonctionnement en parallèle	Exécution et programmation avec graphique
Interface de données	Ethernet 1000BASE-T ; USB 3.0 ; USB 2.0 ; V.24/RS-232-C (115 200 bauds max.)
Commande et diagnostic à distance	TeleService
Ecran	Ecran plat couleur (TFT) ; 15 ou 19 pouces
Asservissement des axes	<ul style="list-style-type: none"> • Pré-commande de vitesse ou fonctionnement avec erreur de poursuite • Asservissement numérique intégré, avec variateur
Accessoires	<ul style="list-style-type: none"> • Manivelle électronique • Palpeur de pièces TS et palpeur d'outils TT

Pour connaître les autres fonctions et les différences de fonctions, consulter la documentation du produit.

Commande de contournage MANUALplus 620 pour tours à cycles et à CNC

La **MANUALplus 620** est une commande de contournage compacte et polyvalente qui convient notamment pour les tours commandés par cycles. La MANUALplus 620 allie parfaitement la facilité d'utilisation des tours conventionnels et les avantages des machines commandées par CNC. Que vous réalisiez des pièces unitaires ou des séries, des pièces simples ou des pièces complexes, la commande numérique s'adapte parfaitement aux exigences de votre entreprise, quelle que soit la situation. La MANUALplus 620 se caractérise par sa facilité d'utilisation et de programmation. Il n'est donc pas nécessaire de passer par un temps d'apprentissage ou de formation fastidieux pour savoir l'utiliser.

La MANUALplus 620 gère aussi bien les tours qui sont équipés d'une broche principale et d'une contre-broche, d'un chariot (axes X et Z), d'un axe C ou d'une broche indexable et d'outils tournants que des machines avec un axe Y et un axe B.



	MANUALplus 620
Axes	10 boucles d'asservissement
Interpolation	<ul style="list-style-type: none"> • Ligne droite : sur 2 axes principaux, sur 3 axes principaux en option • Cercle : sur 2 axes, interpolation linéaire supplémentaire du troisième axe en option • Axes C1/C2 : interpolation des axes linéaires X et Z avec les axes C1/C2 (option)
Programmation	Mode Apprentissage, smart.Turn (option), DIN PLUS
Aide à la programmation	Le TURNGuide contient des informations utilisateur accessibles directement sur la commande.
Option DXF Import	Importation de contours DXF
Mémoire de programmes	Carte mémoire CFR, 1,8 Go
Données de positions	Positions nominales en coordonnées cartésiennes ou polaires, cotes absolues ou incrémentales, en mm ou en pouces ; prise en compte de la valeur effective
Résolution de saisie et d'affichage	Axe X : 0,5 µm ; diamètre : 1 µm Axes U, V, W, Y, Z : 1 µm Axes B, C1/C2 : 0,001°
Temps de traitement des séquences	3 ms
Fonctions de réglage	<ul style="list-style-type: none"> • Définition du point zéro pièce • Définition du point de changement d'outil • Définition de la zone de protection
Programmation interactive des contours ICP	Définition de contour avec assistance graphique
Cycles d'usinage	Enlèvement de copeaux, usinage de gorges, tournage de gorges, gravure, filetage, fraisage de rainures hélicoïdales, perçage, taraudage, tournage excentrique et non-circulaire
Cycles de palpage (option)	Pour l'étalonnage d'outils et de pièces et la définition de points d'origine
Graphique	Pour la programmation et le test
Fonctionnement en parallèle	Exécution et programmation avec graphique
Interface de données	Ethernet 1000BASE-T ; USB 3.0 ; USB 2.0 ; V.24/RS-232-C (115 200 bauds max.)
Commande et diagnostic à distance	TeleService
Ecran	Ecran plat couleur (TFT) ; 12,1 pouces
Asservissement des axes	<ul style="list-style-type: none"> • Pré-commande de vitesse ou fonctionnement avec erreur de poursuite • Asservissement numérique intégré, avec variateur
Accessoires	<ul style="list-style-type: none"> • Manivelle électronique • Palpeur de pièces TS et palpeur d'outils TT

Pour connaître les autres fonctions et les différences de fonctions, consulter la documentation du produit.

Commandes de contournage

Concept de commande numérique

Dans le concept de commande entièrement numérique de HEIDENHAIN, tous les composants sont reliés les uns aux autres par des interfaces purement numériques. Les éléments de commande sont reliés par **HSCI** (HEIDENHAIN Serial Controller Interface), le protocole en temps réel de HEIDENHAIN pour Fast Ethernet, et les systèmes de mesure par interface **EnDat 2.2**, l'interface bi-directionnelle de HEIDENHAIN. Cela permet d'assurer une grande disponibilité de l'ensemble du système, du calculateur principal jusqu'au système de mesure. Le système est d'ailleurs insensible aux parasites et peut faire l'objet d'un diagnostic. Les caractéristiques exceptionnelles du concept tout numérique de HEIDENHAIN garantissent non seulement une précision et une qualité de surface maximales, mais également des vitesses de déplacement élevées.

Asservissement moteur numérique

Haute qualité de surface, grande précision des contours de la pièce usinée et temps d'usinage réduit : seuls des concepts de commande numériques sont capables de répondre à de telles exigences. HEIDENHAIN propose pour cela des commandes avec un **asservissement numérique des entraînements** intégré.

Selon le type de machines, des variateurs compacts ou modulaires sont proposés. Les **variateurs compacts** sont pourvus d'une électronique de puissance destinée à des machines jusqu'à 5 axes et une broche, avec une puissance globale du système de 22 kW. Pour les **variateurs modulaires**, plusieurs unités d'alimentation de 22 kW à 125 kW et différents modules de puissance sont disponibles pour les axes et les broches. Les variateurs modulaires sont conçus pour des machines pouvant comporter jusqu'à 24 axes, dont 4 sont configurables comme broche.

Des **moteurs d'avance** de 1,5 Nm à 120 Nm et des **moteurs de broche** d'une puissance nominale de 5,5 kW à 40 kW, à relier aux variateurs, sont également disponibles.

Les commandes numériques de HEIDENHAIN disponibles avec HSCI et asservissement numérique des entraînements sont les suivantes :

- TNC 640
- TNC 620
- iTNC 530
- MANUALplus 620
- CNC PILOT 640



TNC 640
avec variateur modulaire,
moteurs et systèmes de
mesure de position

Accessoires

Manivelles électroniques

Les manivelles électroniques de HEIDENHAIN vous permettent de déplacer le chariot d'axe de manière particulièrement précise, via l'entraînement d'avance, en tournant la manivelle. Les manivelles existent aussi avec crantage, en option.

Manivelles portables

HR 510, HR 520 et HR 550 FS

Les touches d'axes et certaines touches de fonctions sont intégrées dans le boîtier. Ainsi, à tout moment, vous pouvez commuter les axes ou bien régler la machine – quel que soit l'endroit où se trouve la manivelle. La manivelle **HR 520** affiche entre autres la position effective, l'avance, la vitesse de rotation de la broche et le mode de fonctionnement. Elle est aussi dotée de potentiomètres pour l'avance et la vitesse de rotation de la broche. Grâce au système de transmission radio de la manivelle **HR 550 FS**, vous bénéficiez d'une totale liberté de mouvement. Son fonctionnement est identique à celui de la HR 520.



HR 550 FS

HR 510

Manivelles encastrables HR 130 et HR 150

Les manivelles encastrables de HEIDENHAIN peuvent être intégrées au pupitre de commande ou à un autre endroit de la machine. Un adaptateur vous permet de raccorder jusqu'à trois manivelles électroniques encastrables HR 150.



HR 130 à encastrer dans le panneau de commande de la machine.

Postes de programmation

Grâce aux postes de programmation TNC 640 et TNC 620/TNC 320, il est possible de programmer en Texte clair comme sur la machine, mais loin du bruit de l'atelier.

Création de programmes

En créant, en testant et en optimisant des programmes sur le poste de programmation, en Texte clair HEIDENHAIN ou en DIN/ISO, vous réduisez les temps morts de la machine. Vous n'avez pas besoin de changer votre manière de travailler, car le clavier du poste de programmation est identique à celui de la machine.

Formation avec le poste de programmation

Les postes de programmation sont basés sur le même logiciel que celui de la commande numérique. Ils sont donc parfaitement adaptés dans le cadre d'une formation de base ou d'une formation continue.

Formation TNC dans les écoles

Les postes de programmation TNC conviennent parfaitement pour la formation des programmeurs de TNC dans les écoles, car ils sont programmables aussi bien en Texte clair qu'en DIN/ISO.



Dégauchissage et étalonnage de pièces et d'outils

Palpeurs de pièces TS

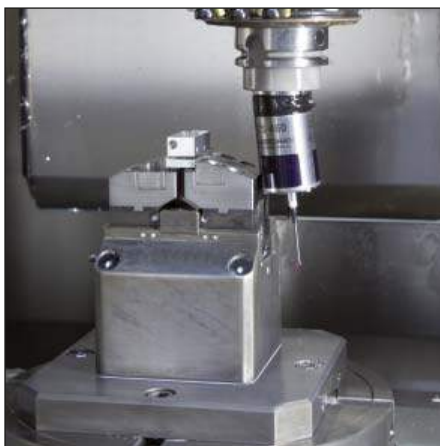
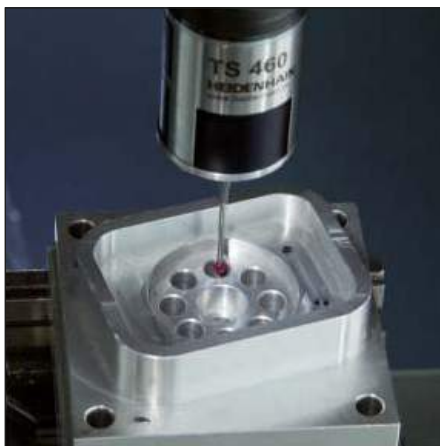
Les **palpeurs de pièces TS** de HEIDENHAIN vous aident à exécuter les fonctions de dégauchissage, de mesure et de contrôle directement sur la machine-outil. La tige de palpation d'un palpeur à commutation TS est déviée lorsqu'elle entre au contact de la surface d'une pièce. Le TS délivre alors un signal de commutation qui, selon le modèle, est transmis à la commande numérique par l'intermédiaire d'un câble ou d'un signal radio ou infrarouge.

La commande numérique mémorise de manière synchrone la valeur de position effective mesurée par les systèmes de mesure des axes de la machine, puis en effectue le traitement ultérieur. Le signal de commutation est généré via un détecteur optique au fonctionnement sans usure d'une grande fiabilité.

HEIDENHAIN propose des tiges de palpation adaptées, avec différents diamètres de bille et différentes longueurs. Avec le **TS 260**, un adaptateur permet également d'utiliser des éléments de palpation asymétriques et de les ajuster avec exactitude à l'aide d'un raccord à visser.

Avantages des palpeurs HEIDENHAIN

- Une haute répétabilité de palpation
- Une vitesse de palpation élevée
- Un fonctionnement sans usure grâce à un commutateur optique sans contact ou à un capteur de pression de haute précision
- Une haute précision de répétition sur le long terme
- Une transmission des signaux par câble, radio ou infrarouge insensible aux parasites
- Un contrôle visuel d'état
- Un dispositif de soufflage intégré dans les palpeurs infrarouges
- Un mode Economie d'énergie efficace
- Sur le **TS 460** : un adaptateur de protection anti-collision (en option) prévient les dommages et empêche le TS de s'échauffer sous l'action de la broche
- Sur le **TS 260** : un raccordement direct à chaque électronique consécutive ; aucune interface requise.



Palpeur à **transmission radio et infrarouge** pour les machines avec changement automatique d'outil :

- **TS 460** : palpeur standard aux dimensions compactes, mode d'économie d'énergie, protection anti-collision en option et découplage thermique

Palpeurs avec **transmission des signaux par infrarouge** pour les machines avec changement automatique d'outil :

- **TS 444** : palpeur sans pile – alimentation en tension par un générateur intégré fonctionnant avec une turbine alimentée par l'air comprimé de la machine
- **TS 642** : palpeur pour rétrofits qui s'active avec un commutateur situé dans le cône de serrage
- **TS 740** : palpeur à précision et répétabilité élevées, avec de faibles forces de palpation

Palpeurs avec **transmission de signal par câble**, pour les machines à changement manuel d'outil, par exemple sur les rectifieuses, les tours et les fraiseuses :

- **TS 260** palpeur à transmission par câble, avec raccordement radial du câble
- **TS 248** : palpeur à transmission par câble, avec raccordement radial du câble et faibles forces de déviation

Les unités émettrices/réceptrices disponibles pour une transmission sans câble sont les suivantes :

- **SE 540** : à monter dans la tête de broche ; transmission infrarouge uniquement
- **SE 660** : unité SE commune au TS et au TT ; transmission radio et infrarouge
- **SE 642** : unité SE commune au TS et au TT ; transmission infrarouge uniquement

Type de machine

Transmission du signal

Unité émettrice/réceptrice

Alimentation en tension

Activation/désactivation

Interface vers la CN (niveau de signal)

Répétabilité de palpation

Vitesse de palpation

Indice de protection EN 60529



SE 660



SE 540



SE 642



TS 460



TS 444



TS 642



TS 740



TS 260

TS 460	TS 444	TS 642	TS 740	TS 260 TS 248
Machines-outils à CNC pour fraisage ou perçage ; tours ou rectifieuses à CNC				
Radio et infrarouge	Infrarouge			Par câble de raccordement
SE 540 : infrarouge SE 642 : infrarouge SE 660 : radio/infrarouge	SE 540 : infrarouge SE 642 : infrarouge			–
Piles ou accus	Générateur à turbine à air	Piles ou accus		15 à 30 V CC
Signal radio ou infrarouge	Via signal infrarouge	Commutateur dans le cône	Via le signal infrarouge	–
HTL via l'unité émettrice/réceptrice SE				HTL
$2 \sigma \leq 1 \mu\text{m}$			$2 \sigma \leq 0,25 \mu\text{m}$	$2 \sigma \leq 1 \mu\text{m}$
$\leq 3 \text{ m/min}$			$\leq 0,25 \text{ m/min}$	$\leq 3 \text{ m/min}$
IP68				

Palpeurs d'outils TT et TL

Le fait d'étalonner les outils sur la machine réduit les temps morts, les rebuts et les reprises d'usinage et améliore la précision. Avec le palpeur à contact TT et le système laser TL, HEIDENHAIN propose deux solutions différentes pour l'étalonnage des outils.

Dotés d'une structure robuste et d'un indice de protection élevé, ces palpeurs peuvent être installés directement dans la zone d'usinage de la machine-outil. L'étalonnage des outils est possible à tout moment : avant l'usinage, entre deux étapes d'usinage, ou bien encore après l'usinage.

Palpeurs

Les palpeurs TT 160 et TT 460 sont des palpeurs à commutation 3D qui servent à l'étalonnage et au contrôle des outils. L'élément de palpation en forme de disque du TT est dévié lorsqu'il a un contact mécanique avec l'outil. Le TT génère alors un signal de commutation qui est retransmis à la commande pour un traitement ultérieur. Le signal de commutation est généré via un détecteur optique au fonctionnement sans usure d'une grande fiabilité.

TT 160

- Transmission du signal à la CN par **câble**

TT 460

- Transmission du signal vers l'unité émettrice/réceptrice par **radio et infrarouge**
- L'unité SE 660 est une unité émettrice/réceptrice commune au palpeur d'outils et au palpeur de pièces à transmission radio et infrarouge.



TT 160



TT 460

	TT 160	TT 460
Principe de balayage	Palpage mécanique ; 3D ±X, ±Y, +Z	
Répétabilité de palpation	2σ ≤ 1 μm (vitesse de palpation 1 m/min)	
Déviation adm. de l'élément de palpation	Env. 5 mm dans toutes les directions	
Alimentation en tension	10 V à 30 V CC via la CN	Piles ou accus
Interface vers la CN Niveau de signal	HTL	<i>SE 642</i> : infrarouge <i>SE 660</i> : radio/infrarouge
Transmission du signal	Par câble de raccordement	Transmission radio et infrarouge avec rayonnement à 360°
Élément de palpation	Ø 40 mm ou Ø 25 mm	
Ind. de prot. EN 60529	IP67	

Systèmes laser TL

Les systèmes laser TL Micro et TL Nano permettent d'étalonner les outils sans contact et à la vitesse de rotation nominale. A l'aide des cycles de mesure inclus dans la livraison, ils enregistrent la longueur et le diamètre de l'outil, contrôlent la forme des différentes arêtes de coupe et détectent l'usure ou la rupture de l'outil. La commande numérique enregistre alors ces données d'outils dans les tableaux d'outils.



	TL Nano	TL Micro 150	TL Micro 200	TL Micro 350
Principe de balayage	Sans contact, par faisceau laser ; 2D ± X (ou ± Y), +Z			
Diamètre d'outil Mesure au centre	0,03 à 37 mm	0,03 à 30 mm	0,03 à 80 mm	0,03 à 180 mm
Répétabilité	± 0,2 µm		± 1 µm	
Vitesse de rotation broche	Pour étalonnage dent par dent, optimisé pour broches standards ou broches UGV (> 30 000 min ⁻¹)			
Laser	Laser à lumière rouge visible avec faisceau focalisé au centre ; classe de protection 2 (CEI 825)			
Alimentation en tension	24 V CC via la CN			
Interface vers la CN Niveau de signal	HTL			
Ind. de prot. EN 60529	IP68 (à l'état connecté, avec air comprimé)			
Nettoyage de l'outil	Dispositif de soufflage intégré			

Electroniques d'exploitation

Les électroniques d'exploitation HEIDENHAIN pour applications de métrologie servent à visualiser et à exploiter les valeurs de mesure acquises par des systèmes de mesure linéaire, des palpeurs de mesure, des capteurs rotatifs ou des systèmes de mesure angulaire. Elles gèrent à la fois l'acquisition des valeurs de mesure et leur traitement ultérieur, intelligent, spécifique à l'application. Utilisées dans de nombreuses applications de métrologie, on les trouve aussi bien sur des postes de mesure simples que sur des postes de contrôle multi-mesures complexes.

Parmi les électroniques d'exploitation, on distingue les appareils à affichage intégré, utilisables de manière autonome, et les électroniques qui nécessitent un PC pour fonctionner. Elles disposent de divers types d'interfaces, selon le type de signaux émis par les appareils de mesure.



Electroniques d'exploitation pour tâches de mesure 2D et 3D



Electroniques d'exploitation pour tâches de mesure et de contrôle

Visualisations de cotes

Les visualisations de cotes HEIDENHAIN pour machines-outils conventionnelles s'utilisent de manière universelle : on les trouve aussi bien dans des applications standards, telles que le fraisage, le perçage et le tournage, que dans d'autres applications sur des machines-outils, des appareils de mesure, des équipements de mesure et des machines spéciales. En clair, elles peuvent être utilisées sur toutes les machines et installations sur lesquelles le déplacement des chariots d'axes s'effectue manuellement.

En vous faisant gagner du temps, en vous aidant à améliorer le respect des cotes de vos pièces et en vous faisant bénéficier de plus de confort, ces appareils contribuent à améliorer votre productivité, tout en vous offrant un maximum de confort d'utilisation.

Selon l'application, des fonctions et des cycles pratiques vous sont proposés. L'affichage du chemin restant à parcourir vous guide de manière rapide et fiable jusqu'à la position nominale suivante : il vous suffit ainsi de déplacer les axes jusqu'à l'affichage de la valeur zéro. De même, en mémorisant les étapes d'usinage répétitives, POSITIP vous aide à usiner de petites séries.

Les usinages de précision sont faciles à réaliser. En effet, en combinaison avec des systèmes de mesure linéaire HEIDENHAIN, les visualisations de cotes enregistrent directement les mouvements des axes, et cela sans que le jeu qu'il peut y avoir au niveau des éléments de transmission mécanique (vis à billes, crémaillère ou réducteur) n'ait une quelconque influence.



Électroniques d'interface

Les électroniques d'interface de HEIDENHAIN adaptent les signaux délivrés par les systèmes de mesure à l'interface de l'électronique consécutive. Elles sont donc mises en œuvre lorsque l'électronique consécutive ne peut pas traiter directement les signaux de sortie des systèmes de mesure HEIDENHAIN ou bien encore si une interpolation des signaux est nécessaire.



Un équipement convivial

Les visualisations de cotes et les électroniques d'exploitation avec affichage intégré sont particulièrement conviviales.

En voici les principales caractéristiques :

- Ecran graphique plat d'une lisibilité optimale
- Clavier et interface utilisateur organisés de manière claire
- Touches ergonomiques
- Boîtier moulé robuste
- Guidage par dialogues assorti de fonctions d'aide et de fonctions graphiques
- Fonctions conviviales pour faciliter le travail sur les machines et les équipements conventionnels
- Exploitation des marques de référence uniques et à distances codées
- Facilité de montage et fonctionnement sans entretien
- Amortissement rapide en cas d'utilisation efficace

Les électroniques d'exploitation et les visualisations de cotes de HEIDENHAIN sont pourvues d'une interface de données pour le traitement ultérieur par l'électronique consécutive, ou tout simplement pour imprimer les valeurs de mesure.

Électroniques d'exploitation pour applications de métrologie	Série	Page
Pour opérations de mesure 2D et 3D	ND 100 QUADRA-CHEK ND 1000 QUADRA-CHEK QUADRA-CHEK 3000 IK 5000 QUADRA-CHEK	58
Pour opérations de mesure et de contrôle	ND 287 ND 1100 QUADRA-CHEK ND 2100G GAGE-CHEK MSE 1000 EIB 700 IK 220	60
Visualisations de cotes pour machines-outils conventionnelles		
Pour fraiseuses, tours et dispositifs de positionnement	POSITIP 880 ND 780 ND 500	62
Électroniques d'interface, appareils de test et de contrôle		63

Électroniques d'exploitation pour applications de métrologie

Tâches de mesure 2D et 3D

Les électroniques d'exploitation pour les tâches de mesure 2D et 3D proposent des fonctions spéciales pour l'acquisition et l'exploitation des valeurs de mesure.

Elles conviennent en premier lieu pour :

- les projecteurs de profil ;
- les microscopes de mesure ;
- les machines de mesure vidéo ;
- les machines de mesure de coordonnées (manuelles ou avec CNC) ;
- et les machines de mesure 2D.

Les électroniques d'exploitation **QUADRA-CHEK** sont prévues pour les projecteurs de profil, les microscopes de mesure, les machines de mesure, les machines de mesure de coordonnées, ainsi que pour les machines de mesure 2D et vidéo. Selon leur version, elles mesurent des points sur des **contours 2D**, par voie automatique ou manuelle avec un réticule, au moyen d'un détecteur d'arête optique ou d'une caméra – avec un affichage de l'image en temps réel et un traitement de l'image intégré. Pour les **contours 3D**, tels que les plans, les cylindres, les cônes et les sphères, la mesure des points se fait avec palpeur. La **version CNC** optionnelle vous permet de positionner les axes comme avec une commande numérique et d'exécuter des programmes de mesure en automatique.

Les électroniques d'exploitation de type **ND** et **QUADRA-CHEK 3000** sont des appareils autonomes. Ils sont équipés d'un écran intégré et d'un boîtier robuste.

La solution universelle pour PC **IK 5000 QUADRA-CHEK** se compose d'une carte PC et du logiciel PC assorti. Associée à un PC, cette solution forme un poste de mesure performant.



ND 100



ND 1200

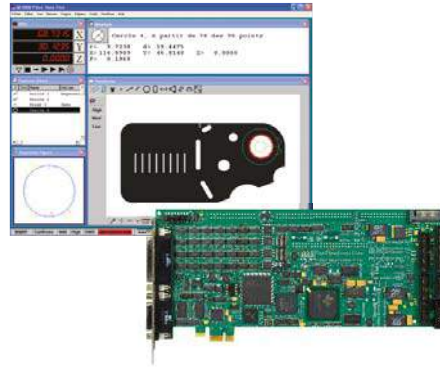
	ND 100 QUADRA-CHEK	ND 1200 QUADRA-CHEK
Application	<ul style="list-style-type: none"> • Projecteurs de profil • Microscopes de mesure 	<ul style="list-style-type: none"> • Projecteurs de profil • Microscopes de mesure • Machines de mesure 2D
Axes	2 ou 3 ¹⁾	XY, XYQ, XYZ ou XYZQ ¹⁾
Entrées pour systèmes de mesure	TTL	~ 1 V _{CC} ou TTL (autres interfaces sur demande)
Affichage	Ecran plat monochrome 5,7 pouces	
Fonction	<ul style="list-style-type: none"> • Mesure d'éléments de contours 2D • Enregistrement de points de mesure par réticule • Programmation de la tolérance • Représentation graphique des résultats de mesure 	<ul style="list-style-type: none"> • Fonction Measure Magic • Génération de programmes de mesure
<i>Optionnel, ou selon la version</i>	–	Détection automatique d'arête par détecteur optique
Interfaces de données	USB	USB ; RS-232-C

¹⁾ Selon la version

²⁾ Selon la version de logiciel



QUADRA-CHEK 3000



IK 5000

	QUADRA-CHEK 3000	ND 1400 QUADRA-CHEK	IK 5000 QUADRA-CHEK
	<ul style="list-style-type: none"> Projecteurs de profil Microscopes de mesure Machines de mesure 2D Machines de mesure vidéo 	<ul style="list-style-type: none"> Machines de mesure de coordonnées manuelles 	<ul style="list-style-type: none"> Projecteurs de profil Microscopes de mesure Machines de mesure vidéo Machines de mesure de coordonnées Machines de mesures multi-détecteurs
	XYZQ ²⁾	XYZQ	XYQ, XYZ ou XYZQ ¹⁾
	12,1 pouces ; grand écran couleur (écran tactile multitouch)	Ecran plat couleur (tactile) 8,4 pouces	Sur écran de PC
	<ul style="list-style-type: none"> Mesure d'éléments de contours 2D Enregistrement de points de mesure par réticule Programmation de la tolérance Représentation graphique des résultats de mesure Gestion des utilisateurs Création de programmes de mesure (Teach-in) Création et émission de procès-verbaux de mesure 	<ul style="list-style-type: none"> Mesure d'éléments de contours 2D et 3D Mémorisation du point de mesure par palpeur, réticule ou élément de palpation rigide Programmation de la tolérance Affichage graphique des résultats de mesure Cinq systèmes de coordonnées mémorisables Gestion des palpeurs 	<ul style="list-style-type: none"> Mesure d'éléments de contours 2D Acquisition des points de mesure par réticule Programmation de la tolérance Représentation graphique des résultats de mesure Création de programmes de mesure (Teach-in) Générateur de rapports Fonctions d'importation et d'exportation de valeurs de mesure et de données de CAO Comparaison valeurs nominales/effectives pour formes libres 2D extraites d'un modèle de CAO
	<p>Option de logiciel AEI1</p> <ul style="list-style-type: none"> Une entrée de système de mesure supplémentaire <p>Option de logiciel VED</p> <ul style="list-style-type: none"> Détection d'arête vidéo et affichage en direct Archivage d'images Contrôle de la lumière 	—	<ul style="list-style-type: none"> Acquisition d'éléments de contours 3D Détection automatique d'arête par détecteur optique Détection d'arête vidéo et affichage en direct Archivage d'images Enregistrement de points de mesure par palpeur (également TP 200) Commande d'axes CNC et autofocus Contrôle du zoom et de la lumière
	Ethernet ; USB	USB ; RS-232-C	PCIe (interface PC)

Électroniques d'exploitation pour applications de métrologie

Tâches de mesure et de contrôle

Les électroniques d'exploitation pour tâches de mesure et de contrôle conviennent pour :

- les équipements de mesure ;
- les équipements de réglage et de contrôle ;
- les postes de contrôle SPC ;
- les centrales multi-mesures ;
- l'acquisition mobile de données ;
- et les équipements de positionnement.

Équipés d'un écran intégré et d'un boîtier robuste, les compteurs de visualisation **ND** sont des appareils qui fonctionnent de manière autonome. Ils offrent des fonctions spécialement conçues pour l'acquisition et l'exploitation des valeurs de mesure : par exemple, pour classer des valeurs, acquérir des valeurs minimum/maximum ou mémoriser des séries de mesures. A partir de ces données, il est possible de calculer des valeurs moyennes et des écarts types pour les représenter sous forme d'histogrammes ou les afficher dans des tableaux de contrôle. Le ND 2100 G permet également d'acquérir des caractéristiques complexes, telles que la planéité et le volume. Ses entrées peuvent être affectées selon des formules mathématiques, trigonométriques ou statistiques et peuvent être librement reliées les unes aux autres.

Le **MSE 1000** est une électronique modulaire pour postes multi-mesures destinée aux opérations de métrologie qui sont intégrées dans un processus de production. Grâce à sa structure modulaire et à ses diverses interfaces, cette électronique peut être adaptée de manière flexible à une grande variété d'applications. L'exploitation et l'affichage des valeurs de mesure se font sur un terminal de supervision.

L'**EIB 700** est idéal pour les applications qui requièrent une haute résolution, une acquisition rapide des valeurs de mesure, une acquisition mobile des données ou une mémorisation des données. Les données qui permettent d'exploiter et d'afficher les valeurs de mesure sur le terminal de supervision sont émises par le biais d'une interface Ethernet standard.

L'**IK 220** est une carte enfichable pour PC destinée à l'acquisition des valeurs de mesure qui proviennent de deux systèmes de mesure incrémentaux ou absolus HEIDENHAIN.



ND 2100 G

	ND 287	ND 1100 QUADRA-CHEK
Application	<ul style="list-style-type: none"> • Equipements de mesure • Equipements de contrôle • Postes de contrôle SPC 	<ul style="list-style-type: none"> • Equipements de positionnement • Dispositifs de mesure
Axes¹⁾	1 (2 en option)	2, 3 ou 4
Entrées des syst. de mesure	$\sim 1 V_{CC}$, $\sim 11 \mu A_{CC}$ ou EnDat 2.2	$\sim 1 V_{CC}$ ou \square TTL (autres interfaces sur demande)
Affichage	Ecran plat couleur	Ecran plat monochrome 5,7 pouces
Fonction	<ul style="list-style-type: none"> • Classification • Séries de mesure avec acquisition du minimum/maximum • Fonctions pour la maîtrise statistique des procédés (MSP) • Affichage graphique des résultats de mesure • Sauvegarde des valeurs de mesure <p><i>En option :</i> Affichage de la somme/différence ou compensation thermique</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Séries de mesures avec acquisition des valeurs minimum/maximum • Connecteur pour palpeur HEIDENHAIN ou palpeur de mesure Renishaw
Interfaces de données	USB ; RS-232-C ; <i>en option :</i> Ethernet	USB ; RS-232-C

¹⁾ Selon la version



MSE 1000



EIB 700



IK 220

ND 2100 G GAGE-CHEK	MSE 1000	EIB 700	IK 220
<ul style="list-style-type: none"> Centrales multi-mesures Postes de contrôle SPC 	<ul style="list-style-type: none"> Centrales multi-mesures Postes de contrôle SPS 	<ul style="list-style-type: none"> Postes de contrôle Centrales multi-mesures Acquisition mobile de données 	<ul style="list-style-type: none"> Postes de mesure et de contrôle
4 ou 8	Jusqu'à 250	4	2
$\sim 1 V_{CC}$, \square TTL, EnDat 2.2, LVDT ou HBT (autres interfaces sur demande)		$\sim 1 V_{CC}$, EnDat 2.1 ou EnDat 2.2 $(\sim 11 \mu A_{CC}$ sur demande)	$\sim 1 V_{CC}$, $\sim 11 \mu A_{CC}$, EnDat 2.1 ou SSI
Ecran plat couleur 5,7 pouces	Sur écran de PC		
<ul style="list-style-type: none"> Classification Séries de mesure avec acquisition du minimum/maximum Fonctions pour la maîtrise statistique des procédés (MSP) Affichage graphique des résultats de mesure Sauvegarde des valeurs de mesure Programmation de 100 pièces max. Saisie de formules quelconques, de relations et de variables Emission de protocoles de contrôle 	<ul style="list-style-type: none"> Conception modulaire Librement configurable Différentes interfaces Communication rapide avec le calculateur maître Sorties universelles 	<ul style="list-style-type: none"> Mesure précise des positions avec une vitesse d'actualisation pouvant atteindre 50 kHz Entrées des valeurs de mesure programmables Déclencheur (trigger) des valeurs de mesure internes et externes Mémoire pour typ. 250 000 valeurs de mesure par canal Liaison aux PC maîtres par Ethernet standard 	<ul style="list-style-type: none"> Entrées des valeurs de mesure programmables Déclencheurs (trigger) de valeurs de mesure internes et externes Mémoire pour 8192 valeurs de mesure par canal
	Ethernet		PCI (interface PC)

Visualisations de cotes pour machines-outils conventionnelles

Les visualisations de cotes s'utilisent sur les machines-outils conventionnelles, par exemple :

- les fraiseuses ;
- les perceuses ;
- les tours ;
- les perceuses radiales ;
- les rectifieuses ;
- et les machines d'érosion.

Grâce à leur face avant protégée des projections d'eau et à leur robuste boîtier monobloc en fonte, les visualisations de cotes HEIDENHAIN sont à la hauteur pour faire face au quotidien des ateliers, quelles que soient les conditions de travail.



ND 780



ND 500

	POSITIP 880	ND 780	ND 500
Application	Pour fraiseuses, perceuses et tours		
Description	Ecran plat couleur, mémoire de programme, clavier étanche à l'eau de projection	Ecran monochrome plat, clavier étanche à l'eau de projection	Ecran plat monochrome, clavier à membrane
Axes	Jusqu'à 6 axes	Jusqu'à 3 axes	2 ou 3 axes
Entrées des systèmes de mesure	~ 1 V _{CC} ou EnDat 2.1	~ 1 V _{CC}	□ TTL
Résolution d'affichage	10 µm, 5 µm, 1 µm ou plus fin		5 µm (avec LS 328 C/LS 628 C)
Points d'origine	<i>Fraisage</i> : 99 ; <i>Tournage</i> : 1	10	
Données d'outils	Pour 99 outils	Pour 16 outils	
Programmation	999 blocs max. par programme	-	
Fonctions	Surveillance du contour avec fonction Loupe	Surveillance du contour	
Pour fraisage et perçage	<ul style="list-style-type: none"> • Calcul de positions pour modèles de perçage (circulaires, linéaires) • Calculatrice de données de coupe 		
	Fonctions de palpage pour la détermination du point d'origine avec le palpeur d'arêtes KT : "Arête", "Ligne médiane", "Centre de cercle"	-	
	Curseur de positionnement pour le fraisage et l'évidement de poches rectangulaires	-	
Pour tournage	<ul style="list-style-type: none"> • Affichage du rayon/diamètre • Affichage axe seul/somme des axes pour Z et Z₀ • Calculatrice de cône • Gel de la position d'outil lors d'un dégagement 		
	<ul style="list-style-type: none"> • Prise en compte des surépaisseurs • Cycle pour l'enlèvement de matière 	-	
Interfaces	Palpeur d'arête, fonctions de commutation (option)		-
	V.24/RS-232-C, Centronics	V.24/RS-232-C	USB

Electroniques d'interface, appareils de test et de contrôle

Electroniques d'interface

Les électroniques d'interface HEIDENHAIN adaptent les signaux des systèmes de mesure à l'interface de l'électronique consécutive, par exemple :

Signaux incrémentaux

~ 1 V_{CC} > □□TTL

~ 11 μA_{CC} > □□TTL

Signaux incrémentaux > Valeurs de position

~ 1 V_{CC} > EnDat

~ 1 V_{CC} > Fanuc Serial Interface

~ 1 V_{CC} > Mitsubishi high speed Interface

Valeurs de position

EnDat > DRIVE-CLiQ

EnDat > Yaskawa Serial Interface

EnDat > PROFIBUS DP

EnDat > PROFINET

Les signaux sinusoïdaux des systèmes de mesure sont convertis et interpolés dans l'électronique d'interface. Il en résulte alors des pas de mesure plus fins, ce qui accroît la qualité d'asservissement et la précision de positionnement.

Certaines électroniques d'interface ont une fonction de comptage intégrée. Une valeur de position absolue est obtenue dès lors que la marque de référence a été franchie, en partant du dernier point d'origine défini. Elle est ensuite transmise à l'électronique consécutive.

Les électroniques d'interface HEIDENHAIN existent sous plusieurs formes.

- Boîtier
- Câblage
- Platine
- Matériel à monter sur rail DIN



Câblage

Appareils de test et de contrôle HEIDENHAIN

Les systèmes de mesure HEIDENHAIN fournissent toutes les données utiles à la mise en service, à la surveillance et au diagnostic. Pour analyser et ajuster les systèmes de mesure, HEIDENHAIN propose les appareils de contrôle PWM et les appareils de test PWT. Les appareils de contrôle PWM s'utilisent de manière universelle, présentent de faibles tolérances de mesure et sont étalonnables. Les appareils de test comportent un nombre limité de fonctions, des tolérances de mesure plus larges et ne peuvent pas être étalonnés.

Les systèmes de mesure HEIDENHAIN peuvent généralement être connectés à une grande variété d'électroniques consécutives, soit directement, soit via des électroniques d'interface. Pour cela, HEIDENHAIN propose des systèmes de mesure et des électroniques d'interface dotés de différentes interfaces. Les appareils de test et de contrôle HEIDENHAIN supportent par conséquent, eux aussi, une grande variété d'interfaces, ce qui les rend flexibles d'utilisation (voir la présentation des produits PWM 20 et PWT 100).

Entrée syst. de mesure	PWM 20	PWT 100
EnDat 2.1	✓	✓
EnDat 2.2	✓	✓
DRIVE-CLiQ	✓	–
Fanuc Serial Interface	✓	✓
Mitsubishi High Speed Interface	✓	✓
Yaskawa Serial Interface	✓	✓
Panasonic Serial Interface	✓	✓
SSI	✓	–
1V _{CC} /TTL/11 μA _{CC}	✓	✓
HTL (via un adaptateur de signaux)	✓	–



Appareil de contrôle PWM 20 avec le logiciel de réglage et de contrôle ATS inclus dans la livraison



Appareil de test PWT 100 adapté à une utilisation mobile

DRIVE-CLiQ est une marque déposée de Siemens AG.

Catalogues, fiches techniques et CD-ROMs

Des documentations détaillées présentant toutes les caractéristiques techniques, la description des signaux et les cotes d'encombrement sont disponibles, en anglais et en allemand, pour les différents produits.

HEIDENHAIN sur Internet

En plus de ces catalogues, disponibles en plusieurs langues, vous trouverez d'autres informations d'actualité sur l'entreprise et ses produits sur le site Internet www.heidenhain.fr.

Vous y trouverez également :

- des articles spécialisés
- des communiqués de presse
- des adresses
- les programmes de formations TNC

Mesure linéaire



Catalogue
 Systèmes de mesure linéaire pour machines-outils à commande numérique

Contenu :
Systèmes de mesure linéaire absolus
LC
Systèmes de mesure linéaire incrémentaux
LB, LF, LS



Catalogue
 Palpeurs de mesure

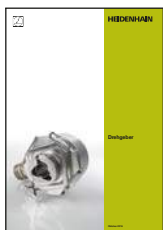
Contenu :
ACANTO HEIDENHAIN
SPECTO HEIDENHAIN
METRO HEIDENHAIN
CERTO HEIDENHAIN



Catalogue
 Systèmes de mesure linéaire à règle nue

Contenu :
Systèmes de mesure linéaire absolus
LIC
Systèmes de mesure linéaire incrémentaux
LIP, PP, LIF, LIDA

Mesure angulaire



Catalogue
 Capteurs rotatifs

Contenu :
Capteurs rotatifs absolus
ECN, EQN, ROC, ROQ
Capteurs rotatifs incrémentaux
ERN, ROD



Catalogue
 Systèmes de mesure angulaire avec roulement intégré

Contenu :
Systèmes de mesure angulaire absolus
RCN, ECN
Systèmes de mesure angulaire incrémentaux
RON, RPN, ROD



Catalogue
 Systèmes de mesure pour entraînements électriques

Contenu :
Capteurs rotatifs
Systèmes de mesure angulaire
Systèmes de mesure linéaire



Catalogue
 Systèmes de mesure angulaire sans roulement

Contenu :
Systèmes de mesure angulaire incrémentaux
ERP, ERO, ERA



Catalogue
 Systèmes de mesure angulaire modulaires à balayage magnétique

Contenu :
Systèmes de mesure incrémentale
ERM

Commandes numériques pour machines-outils



Catalogues

Commande paraxiale TNC 128
Commande de contourage TNC 320
Commande de contourage iTNC 530
Commande de contourage TNC 620
Commande de contourage TNC 640

Contenu :
 Informations destinées à l'utilisateur



Catalogues OEM

Commande paraxiale TNC 128
Commande de contourage TNC 320
Commande de contourage iTNC 530
Commande de contourage TNC 620
Commande de contourage TNC 640

Contenu :
 Informations destinées aux constructeurs de machines



Catalogues

Commande de contourage MANUALplus 620
Commande de contourage CNC PILOT 640

Contenu :
 Informations destinées à l'utilisateur



Catalogues OEM

Commande de contourage MANUALplus 620
Commande de contourage CNC PILOT 640

Contenu :
 Informations destinées aux constructeurs de machines

Dégauchissage et étalonnage



Catalogue

Systems de palpation

Contenu :
 Palpeurs d'outils
TT, TL
 Palpeurs de pièces
TS



Catalogue

Electroniques d'exploitation
 pour applications de métrologie

Contenu :
ND 100, ND 287, ND 1100, ND 1200, ND 1300,
ND 1400, QUADRA-CHEK 3000, ND 2100 G,
MSE 1000, EIB 700, IK 220, IK 5000



Catalogue

Systems de mesure pour les tests de réception et le contrôle des machines-outils

Contenu :
 Systèmes de mesure linéaire incrémentaux
KGM, VM



Catalogue

Visualisations de cotes/Systèmes de mesure linéaire

pour machines-outils conventionnelles
 Contenu :
 Visualisations de cotes
ND 280, ND 500, ND 700, POSITIP, ND 1200R
 Systèmes de mesure linéaire
LS 300, LS 600



Présentation des produits

Electroniques d'interface



Information produit

QUADRA-CHEK 3000

La société HEIDENHAIN est présente dans tous les principaux pays industrialisés par l'intermédiaire de ses filiales. En plus des adresses listées ci-après, il existe d'autres agences de service après-vente réparties dans le monde entier. Pour plus d'informations, se reporter au site Internet ou contacter le siège de HEIDENHAIN à Traunreut.

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

E-mail: info@heidenhain.de

www.heidenhain.de

Allemagne

HEIDENHAIN Vertrieb Deutschland

83301 Traunreut, Deutschland

☎ 08669 31-3132

FAX 08669 32-3132

E-Mail: hd@heidenhain.de

HEIDENHAIN Technisches Büro Nord

12681 Berlin, Deutschland

☎ 030 54705-240

E-Mail: tbn@heidenhain.de

HEIDENHAIN Technisches Büro Mitte

07751 Jena, Deutschland

☎ 03641 4728-250

E-Mail: tbm@heidenhain.de

HEIDENHAIN Technisches Büro West

44379 Dortmund, Deutschland

☎ 0231 618083-0

E-Mail: tbw@heidenhain.de

HEIDENHAIN Technisches Büro Südwest

70771 Leinfelden-Echterdingen, Deutschland

☎ 0711 993395-0

E-Mail: tbsvw@heidenhain.de

HEIDENHAIN Technisches Büro Südost

83301 Traunreut, Deutschland

☎ 08669 31-1345

E-Mail: tbsso@heidenhain.de

Europe

- | | | | |
|-----------|---|-----------|---|
| AT | HEIDENHAIN Techn. Büro Österreich
Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5
83301 Traunreut, Germany
☎ +49 8669 31-1337
www.heidenhain.de | CZ | HEIDENHAIN s.r.o.
Dolnometolupska ul. 12b
102 00 Praha 10, Czech Republic
☎ +420 272658131
www.heidenhain.cz |
| BE | HEIDENHAIN NV/SA
Pamelse Klei 47
1760 Roosdaal, Belgium
☎ +32 54 343158
www.heidenhain.be | DK | TP TEKNIK A/S
Korskildelund 4
2670 Greve, Denmark
☎ +45 70 100966
www.tp-gruppen.dk |
| BG | ESD Bulgaria Ltd.
G.M. Dimitrov Blvd.,
bl. 60, entr. G, fl. 1, ap 74
Sofia 1172, Bulgaria
☎ +359 2 9632949
www.esd.bg | ES | FARRESA ELECTRONICA S.A.
Les Corts, 36 bajos
08028 Barcelona, Spain
☎ +34 934092491
www.farresa.es |
| BY | GERTNER Service GmbH
ul. Zhilunovicha 11, Office 204
220026 Minsk, Belarus
☎ +375 172954875
www.heidenhain.by | FI | HEIDENHAIN Scandinavia AB
Nuolitie 2 a 10
01740 Vantaa, Finland
☎ +358 9 8676476
www.heidenhain.fi |
| CH | HEIDENHAIN (SCHWEIZ) AG
Vieristrasse 14
8603 Schwerzenbach, Switzerland
☎ +41 44 8062727
www.heidenhain.ch | FR | HEIDENHAIN FRANCE sarl
2 avenue de la Cristallerie
92310 Sèvres, France
☎ +33 0141143000
www.heidenhain.fr |

Amérique

- | | | | |
|-----------|--|-----------|---|
| AR | NAKASE SRL.
Calle 49 Nr. 5764
B1653AOX Villa Ballester,
Provincia de Buenos Aires, Argentina
☎ +54 11 47684242
www.heidenhain.com.ar | MX | HEIDENHAIN CORPORATION MEXICO
Carolina Villanueva de Garcia No. 206
Ciudad Industrial
20290 Aguascalientes, AGS., Mexico
☎ +52 449 9130870
E-mail: info@heidenhain.com |
| BR | HEIDENHAIN Brasil Ltda.
Rua Sérvia, 329 Socorro, Santo Amaro
04763-070 – São Paulo – SP, Brazil
☎ +55 11 5696-6777
www.heidenhain.com.br | US | HEIDENHAIN CORPORATION
333 East State Parkway
Schaumburg, IL 60173-5337, USA
☎ +1 847 490-1191
www.heidenhain.com |
| CA | HEIDENHAIN CORPORATION
Canadian Regional Office
11-335 Admiral Blvd., Unit 11
Mississauga, Ontario L5T2N2, Canada
☎ +1 905 670-8900
www.heidenhain.com | VE | Maquinaria Diekmann S.A.
Av. Humbolt (Prol. Leoncio Martinzes)
Urb. Las Acacias Aptdo. 40.112
Caracas, 1040-A, Venezuela
☎ +58 212 6325410
E-mail: purchase@diekmann.com.ve |

Afrique

- | | |
|-----------|--|
| ZA | MAFEMA SALES SERVICES C.C.
107 16th Road, Unit B3
Tillbury Business Park, Randjespark
1685 Midrand, South Africa
☎ +27 11 3144416
www.heidenhain.co.za |
|-----------|--|

Australie

- | | |
|-----------|---|
| AU | FCR MOTION TECHNOLOGY PTY LTD
Unit 6, Automation Place,
38-40 Little Boundary Road
Laverton North Victoria 3026, Australia
☎ +61 3 93626800
E-mail: sales@fcrmotion.com |
|-----------|---|

GB	HEIDENHAIN (G.B.) Limited 200 London Road, Burgess Hill West Sussex RH15 9RD, United Kingdom ☎ +44 1444 247711 www.heidenhain.co.uk	NO	HEIDENHAIN Scandinavia AB Orkdalsveien 15 7300 Orkanger, Norway ☎ +47 72480048 www.heidenhain.no	SE	HEIDENHAIN Scandinavia AB Storsåtragränd 5 12739 Skärholmen, Sweden ☎ +46 8 53193350 www.heidenhain.se
GR	MB Milionis Vassilis 38, Scoufa Str., St. Dimitrios 17341 Athens, Greece ☎ +30 210 9336607 www.heidenhain.gr	PL	APS ul. Włodarzewska 47 02-384 Warszawa, Poland ☎ +48 228639737 www.heidenhain.pl	SK	KOPRETINA TN s.r.o. Suvoz 1660 91101 Trenčín, Slovakia ☎ +421 32 7401700 www.kopretina.sk
HR	Croatia → SL	PT	FARRESA ELECTRÓNICA LDA. Rua do Espido, 74 C 4470 - 177 Maia, Portugal ☎ +351 229478140 www.farresa.pt	SL	NAVO d.o.o. Sokolska ulica 46 2000 Maribor, Slovenia ☎ +386 2 4297216 www.heidenhain.si
HU	HEIDENHAIN Kereskedelmi Képviselet Grassalkovich út 255. 1239 Budapest, Hungary ☎ +36 1 4210952 www.heidenhain.hu	RO	HEIDENHAIN Reprezentantă Romania Str. Zizinului, nr. 110, etaj 2, Braşov, 500407, Romania ☎ +40 268 318476 www.heidenhain.ro	TR	T&M Mühendislik San. ve Tic. LTD. ŞTİ. Necip Fazıl Bulvarı, KEYAP Çarşı Sitesi G1 Blok, No. 119/B 34775 Y. Dudullu – Ümraniye-Istanbul, Turkey ☎ +90 216 3141111 www.heidenhain.com.tr
IT	HEIDENHAIN ITALIANA S.r.l. Via Asiago, 14 20128 Milano, Italy ☎ +39 02 27075-1 www.heidenhain.it	RS	Serbia → BG	UA	Gertner Service GmbH Büro Kiev Magnitogorskaya Str., 1, office 203 FIM-Center 02094 Kiev, Ukraine ☎ +380 44 2357574 www.heidenhain.ua
NL	HEIDENHAIN NEDERLAND B.V. Copernicuslaan 34, 6716 BM Ede, Netherlands ☎ +31 318 581800 www.heidenhain.nl	RU	OOO HEIDENHAIN ul. Goncharnaya, d. 21 115172 Moscow, Russia ☎ +7 495 931-9646 www.heidenhain.ru		

Asie

CN	DR. JOHANNES HEIDENHAIN (CHINA) Co., Ltd. No. 6, TianWeiSanJie, Area A. Beijing Tianzhu Airport Industrial Zone Shunyi District, Beijing 101312, China ☎ +86 10-80420000 www.heidenhain.com.cn	JP	HEIDENHAIN K.K. Hulic Kojimachi Bldg 9F 3-2 Kojimachi, Chiyoda-ku Tokyo 102-0083, Japan ☎ +81 (0)3-3234-7781 www.heidenhain.co.jp	SG	HEIDENHAIN PACIFIC PTE LTD 51, Ubi Crescent Singapore 408593 ☎ +65 6749-3238 www.heidenhain.com.sg
HK	HEIDENHAIN LTD Unit 2007-2010, 20/F, Apec Plaza 49 Hoi Yuen Road, Kwun Tong Kowloon, Hong Kong ☎ +852 27591920 E-mail: sales@heidenhain.com.hk	KR	HEIDENHAIN Korea LTD. 2F Namsung Plaza (9th Ace Techno Tower) 345-30, Gasan-Dong, Geumcheon-Gu, Seoul, Korea, 153-782 ☎ +82 2 2028-7430 www.heidenhain.co.kr	TH	HEIDENHAIN (THAILAND) LTD 88, 90, 4th Floor Anek-Vunnee Building Chaloem Phra Kiat Rama 9 Road Nongbon, Pravate, Bangkok 10250, Thailand ☎ +66 2747 2146-7 www.heidenhain.co.th
ID	PT SERVITAMA ERA TOOLSINDO GTS GTS Building, Jl. Pulo Sidik Block R29 Jakarta Industrial Estate Pulogadung Jakarta 13930, Indonesia ☎ +62 21 46834111 E-mail: ptset@group.gts.co.id	MY	ISOSERVE SDN. BHD. No. 21, Jalan CJ 3/13-2 Pusat Bandar Cheras Jaya 43200 Balakong, Selangor ☎ +03 9080 3121 E-mail: sales@isoserve.com.my	TW	HEIDENHAIN Co., Ltd. No. 29, 33rd Road Taichung Industrial Park Taichung 40768, Taiwan R.O.C. ☎ +886 4 23588977 www.heidenhain.com.tw
IL	NEUMO VARGUS MARKETING LTD. 26 Hamashbir St. Holon 58859, Israel ☎ +972 3 5373275 E-mail: neumo@neumo-vargus.co.il	NZ	Llama ENGINEERING Ltd 8 Hautonga St, Petone, Lower Hutt 5012 Wellington, New Zealand ☎ +64 4 650 3772 E-mail: info@llamaengineering.co.nz	VN	AMS Co. Ltd 243/9/10 D To Hien Thanh Street, Ward 13, District 10, HCM City, Vietnam ☎ +84 8 3868 3738 E-mail: davidgoh@amsvn.com
IN	HEIDENHAIN Optics & Electronics India Private Limited Citilights Corporate Centre No. 1, Vivekanandan Street, Off Mayor Ramanathan Road Chetpet, Chennai 600 031, India ☎ +91 44 3023-4000 www.heidenhain.in	PH	MACHINEBANKS' CORPORATION 482 G. Araneta Avenue, Quezon City, 1113 Metro Manila, Philippines ☎ +63 2 7113751 E-mail: info@machinebanks.com		

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

E-mail: info@heidenhain.de

www.heidenhain.de

Vollständige und weitere Adressen siehe www.heidenhain.de
For complete and further addresses see www.heidenhain.de

DE	HEIDENHAIN Vertrieb Deutschland 83301 Traunreut, Deutschland ☎ 08669 31-3132 FAX 08669 32-3132 E-Mail: hd@heidenhain.de	ES	FARRESA ELECTRONICA S.A. 08028 Barcelona, Spain www.farresa.es	PH	MACHINEBANKS' CORPORATION Quezon City, Philippines 1113 E-mail: info@machinebanks.com
	HEIDENHAIN Technisches Büro Nord 12681 Berlin, Deutschland ☎ 030 54705-240	FI	HEIDENHAIN Scandinavia AB 01740 Vantaa, Finland www.heidenhain.fi	PL	APS 02-384 Warszawa, Poland www.heidenhain.pl
	HEIDENHAIN Technisches Büro Mitte 07751 Jena, Deutschland ☎ 03641 4728-250	FR	HEIDENHAIN FRANCE sarl 92310 Sèvres, France www.heidenhain.fr	PT	FARRESA ELECTRÓNICA, LDA. 4470 - 177 Maia, Portugal www.farresa.pt
	HEIDENHAIN Technisches Büro West 44379 Dortmund, Deutschland ☎ 0231 618083-0	GB	HEIDENHAIN (G.B.) Limited Burgess Hill RH15 9RD, United Kingdom www.heidenhain.co.uk	RO	HEIDENHAIN Reprezentantă Romania Braşov, 500407, Romania www.heidenhain.ro
	HEIDENHAIN Technisches Büro Südwest 70771 Leinfelden-Echterdingen, Deutschland ☎ 0711 993395-0	GR	MB Milionis Vassilis 17341 Athens, Greece www.heidenhain.gr	RS	Serbia → BG
	HEIDENHAIN Technisches Büro Südost 83301 Traunreut, Deutschland ☎ 08669 31-1345	HK	HEIDENHAIN LTD Kowloon, Hong Kong E-mail: sales@heidenhain.com.hk	RU	OOO HEIDENHAIN 115172 Moscow, Russia www.heidenhain.ru
		HR	Croatia → SL	SE	HEIDENHAIN Scandinavia AB 12739 Skärholmen, Sweden www.heidenhain.se
AR	NAKASE SRL. B1653AOX Villa Ballester, Argentina www.heidenhain.com.ar	HU	HEIDENHAIN Kereskedelmi Képviselet 1239 Budapest, Hungary www.heidenhain.hu	SG	HEIDENHAIN PACIFIC PTE LTD Singapore 408593 www.heidenhain.com.sg
AT	HEIDENHAIN Techn. Büro Österreich 83301 Traunreut, Germany www.heidenhain.de	ID	PT Servitama Era Toolsindo Jakarta 13930, Indonesia E-mail: ptset@group.gts.co.id	SK	KOPRETINA TN s.r.o. 91101 Trenčín, Slovakia www.kopretina.sk
AU	FCR MOTION TECHNOLOGY PTY LTD Laverton North Victoria 3026, Australia E-mail: sales@fcrmotion.com	IL	NEUMO VARGUS MARKETING LTD. Holon, 58859, Israel E-mail: neumo@neumo-vargus.co.il	SL	NAVO d.o.o. 2000 Maribor, Slovenia www.heidenhain.si
BE	HEIDENHAIN NV/SA 1760 Roosdaal, Belgium www.heidenhain.be	IN	HEIDENHAIN Optics & Electronics India Private Limited Chetpet, Chennai 600 031, India www.heidenhain.in	TH	HEIDENHAIN (THAILAND) LTD Bangkok 10250, Thailand www.heidenhain.co.th
BG	ESD Bulgaria Ltd. Sofia 1172, Bulgaria www.esd.bg	IT	HEIDENHAIN ITALIANA S.r.l. 20128 Milano, Italy www.heidenhain.it	TR	T&M Mühendislik San. ve Tic. LTD. ŞTİ. 34775 Y. Dudullu – Umraniye-Istanbul, Turkey www.heidenhain.com.tr
BR	HEIDENHAIN Brasil Ltda. 04763-070 – São Paulo – SP, Brazil www.heidenhain.com.br	JP	HEIDENHAIN K.K. Tokyo 102-0083, Japan www.heidenhain.co.jp	TW	HEIDENHAIN Co., Ltd. Taichung 40768, Taiwan R.O.C. www.heidenhain.com.tw
BY	GERTNER Service GmbH 220026 Minsk, Belarus www.heidenhain.by	KR	HEIDENHAIN Korea LTD. Gasan-Dong, Seoul, Korea 153-782 www.heidenhain.co.kr	UA	Gertner Service GmbH Büro Kiev 02094 Kiev, Ukraine www.heidenhain.ua
CA	HEIDENHAIN CORPORATION Mississauga, Ontario L5T2N2, Canada www.heidenhain.com	MX	HEIDENHAIN CORPORATION MEXICO 20290 Aguascalientes, AGS., Mexico E-mail: info@heidenhain.com	US	HEIDENHAIN CORPORATION Schaumburg, IL 60173-5337, USA www.heidenhain.com
CH	HEIDENHAIN (SCHWEIZ) AG 8603 Schwerzenbach, Switzerland www.heidenhain.ch	MY	ISOSERVE SDN. BHD. 43200 Balakong, Selangor E-mail: sales@isoserve.com.my	VE	Maquinaria Diekmann S.A. Caracas, 1040-A, Venezuela E-mail: purchase@diekmann.com.ve
CN	DR. JOHANNES HEIDENHAIN (CHINA) Co., Ltd. Beijing 101312, China www.heidenhain.com.cn	NL	HEIDENHAIN NEDERLAND B.V. 6716 BM Ede, Netherlands www.heidenhain.nl	VN	AMS Co. Ltd HCM City, Vietnam E-mail: davidgoh@amsvn.com
CZ	HEIDENHAIN s.r.o. 102 00 Praha 10, Czech Republic www.heidenhain.cz	NO	HEIDENHAIN Scandinavia AB 7300 Orkanger, Norway www.heidenhain.no	ZA	MAFEMA SALES SERVICES C.C. Midrand 1685, South Africa www.heidenhain.co.za
DK	TPTEKNIK A/S 2670 Greve, Denmark www.tp-gruppen.dk	NZ	Llama ENGINEERING Ltd 5012 Wellington, New Zealand E-mail: info@llamaengineering.co.nz		

