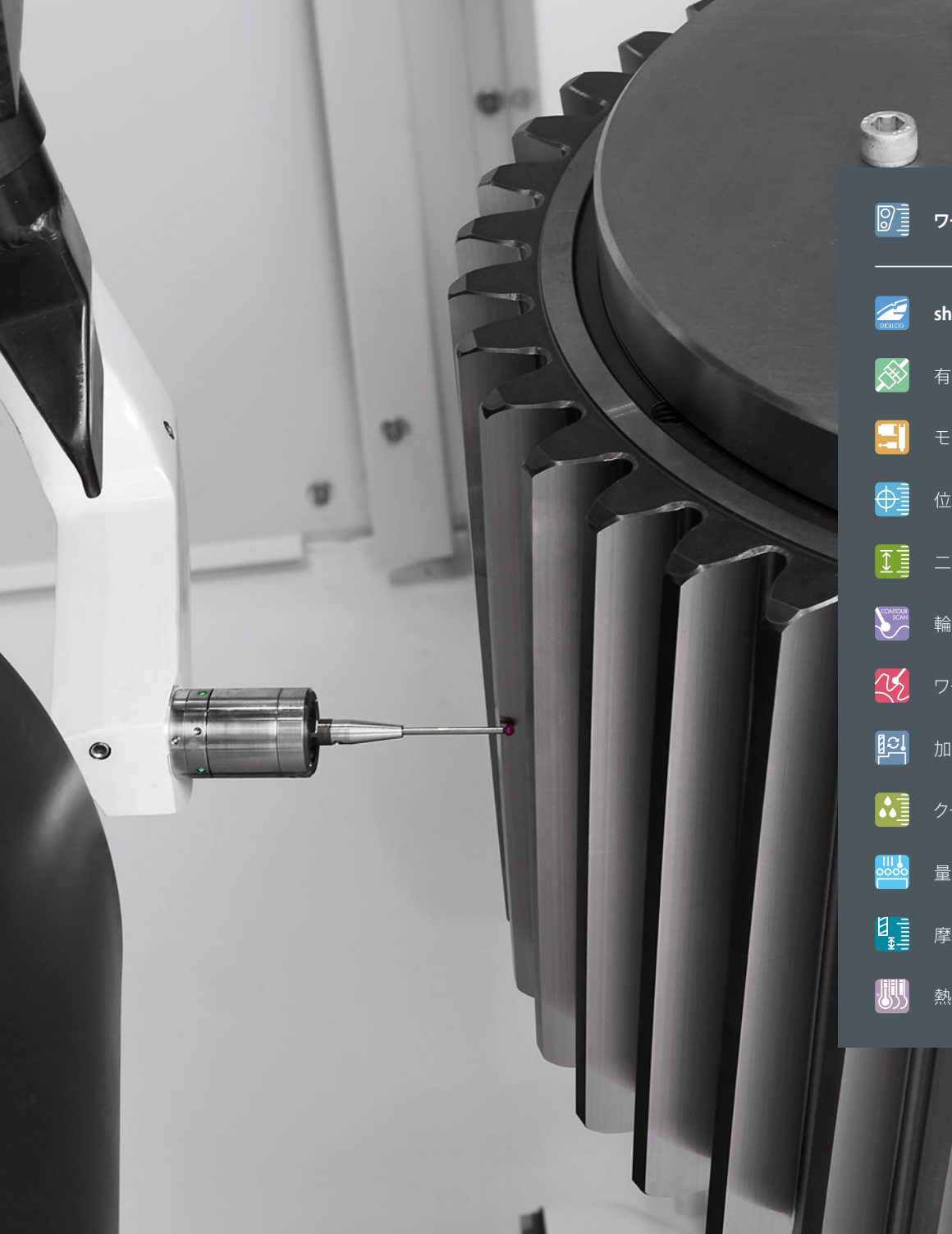




ワーク測定



shark360 DIGILOG



有線式



モジュラーシステム



位置測定



二点間距離測定



輪郭スキャン



ワーク面検査



加工の最適化



クーラント環境下での測定



量産



摩耗補正



熱変位補正



タッチプローブTC76-DIGILOG

デジタル測定 & アナログ式スキャン

BLUM
focus on productivity



タッチプローブTC76-DIGILOG

デジタル測定 & アナログ式スキャン

革新的なShark360測定システムのデジログタッチプローブ

ワーク輪郭形状の加工誤差を自動で検査するための有線式タッチプローブです。デジタル測定によりワーク位置を正確に測定し、高速アナログ式スキャンにより短時間で測定を行います。

- 研削盤、旋盤、マシニングセンタでのワーク測定
- ワークを機械から取外さずに即時追加加工が可能
- マスターワークと測定ワークの比較
- 精度と信頼性を確保する高い測定分解能
- 24 Vのトリガー信号と、2...8Vのアナログ電圧を出力
- お客様の用途に合わせた多様なアクセサリを用意

利点:

- 高速測定 (アナログ & デジタル)
- 後工程への不良排出を防止
- 特許技術shark360測定メカニズムによる高精度測定
- クーラント環境下での高い測定信頼性
- 高精度な全周方向タッチ特性
- 光学式信号発生方式により、信号発生部の磨耗なし
- 実証された頑丈なデザイン

ソフトウェア BCS 3.0

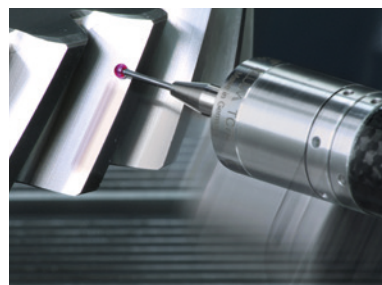
DIGILOG測定システム用に専用開発されたソフトウェアBCS3.0を通じて、データ入力、測定値の算出と評価、記録を行います。

- ワーク毎のスキャン用プログラムによる輪郭モニタリング
- ワーク毎に警告値および許容値を定義
- 警告値又は許容値を超えた場合はアラーム出力
- 記録データをログファイルで管理

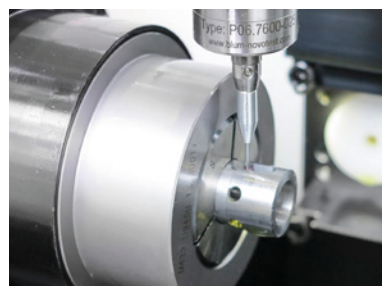
システム一覧



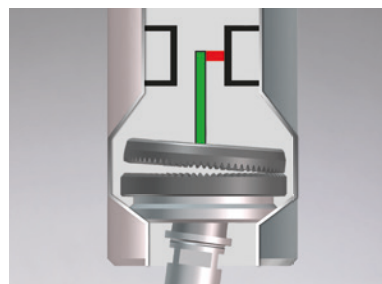
IF59-30



歯車研削盤で加工不良を検知



円錐形の深穴をアナログスキャン



フェイスギアによる高精度な測定メカニズム



制御画面またはBLUMタッチパネルにおける分析

技術仕様

TC76-DIGILOG

サイズ	Ø 25 mm
長さ*	40 mm
通信方式	ケーブル
最大測定送り速度	2000 mm/ 分
繰返精度	0.4 μ m 2 σ

* スタイラス、インターフェース(M16x1)は含まず