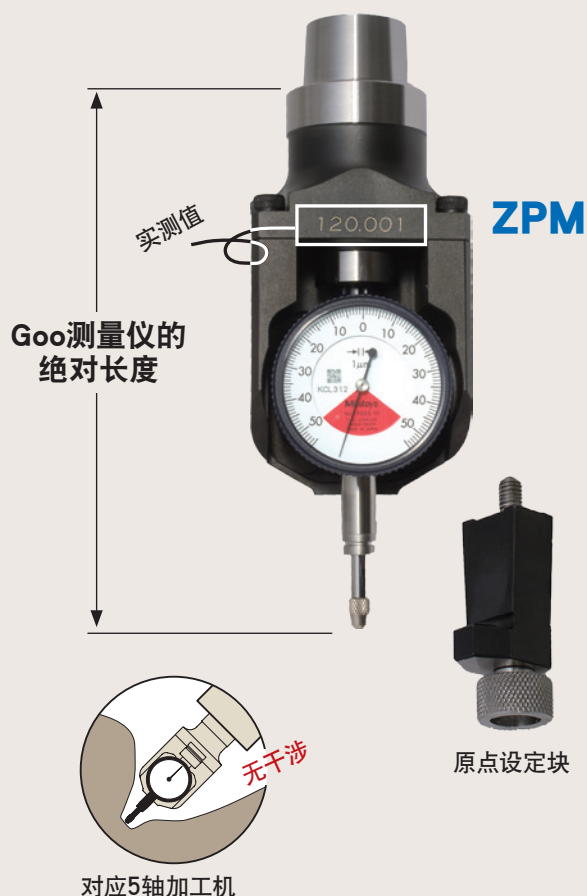
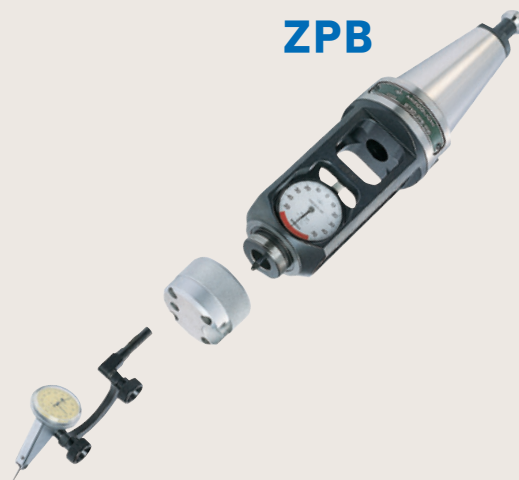


高精度,简单地设定Z轴原点!

- ▷ 简单且高精度设定加工中心Z轴原点、测量工件和夹具基准面水平等!

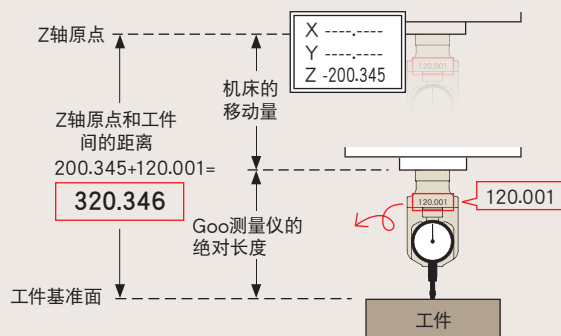


ZPB



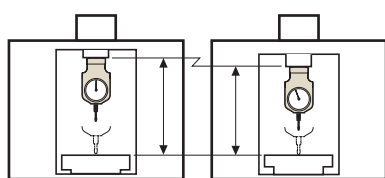
简单测定Z轴的距离

可简单且高精度测定Z轴原点到工件·夹具基准面的距离



将多台加工中心的Z轴原点共通化

通过Goo测量仪测量多台加工中心Z轴原点到工作台上端的距离, 仅需补正实测值的误差, 可使多台机床的Z轴原点共通化。

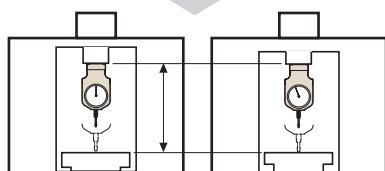


补正实测值的误差

刀柄信息共享
无需设定每台
机床原点

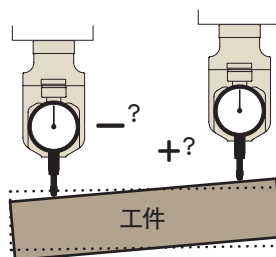
程序共享

共通化



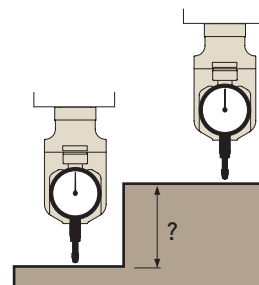
确定工件水平

准确测定Z轴的公差



段差测量

可准确测定段差



Goo测量仪 ZPM型 (ZPM)

巧外形即使复杂形状也无干涉
最适合小型机床



型号	Fig.	L	L ₁	Kg
BT30 -ZPM-130	1	130	100	1.0
-165		165	135	1.2
BT40 -ZPM-150	2	150	120	1.3
-210		210	180	1.5
BT50 -ZPM-180	2	180	150	2.9
-240		240	210	4.1
A63 -ZPM-150	3	150	120	1.2
-210		210	180	1.5
A100 -ZPM-180	3	180	150	2.5
-240		240	210	3.8
E32 -ZPM-120	3	120	90	0.7
-165		165	135	1.0
E40 -ZPM-120	3	120	90	0.8
-180		180	150	1.1
E50 -ZPM-150	3	150	120	1.0
-195		195	165	1.3
F63 -ZPM-150	3	150	120	1.1
-210		210	180	1.3
F80PD-ZPM-180	3	180	150	1.6
-240		240	210	1.8

- 选购品
 - 拉钉(BT)→P.71
- 标准附属品
 - 原点设定块
 - 千分表1/1000
- 注意事项
 - 无法进行自动交换工具(ATC)(BT30除外)

Goo测量仪 ZPB型 (ZPB)

一次加工成型的一体型构造,
具有高信赖性



工件基准孔的对芯

简单确认实测值「自检功能」

1. 将原点设定块安装至本体, 拧紧螺栓直到锁紧为止。
2. 将千分表的读数设置为0。

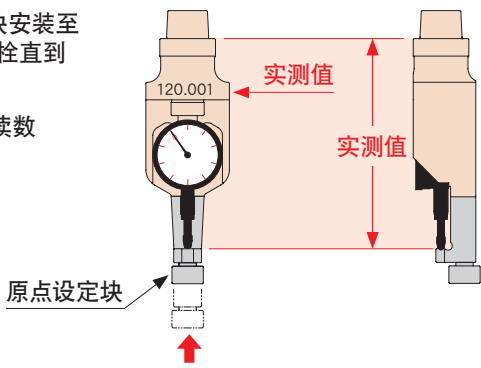


Fig. 1

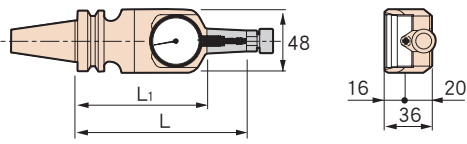


Fig. 2

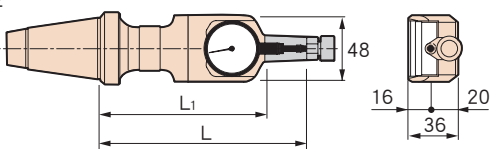
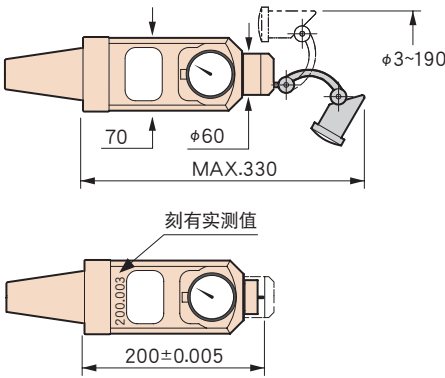
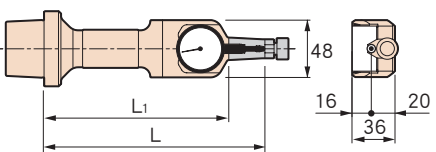


Fig. 3



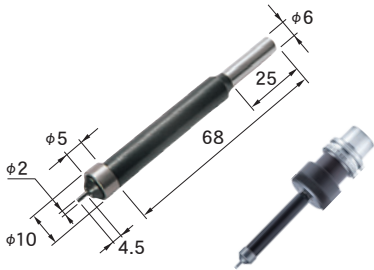
型号	Kg
BT40-ZPB-200	3.3
BT50-ZPB-200	5.2

- 选购品
 - 拉钉→P.71
- 标准附属品
 - 千分表 1/1000
 - 千分表 2/1000
 - 中心臂
 - 固定螺帽
 - 木箱

中心测试棒

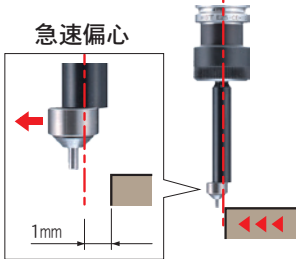
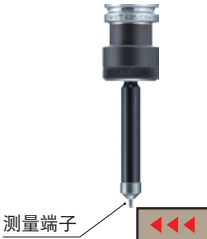
工件基准位置分中棒

型号
ST6-CEB102



使用方法

- ① 将分中棒装在刀柄上,旋转主轴
(转速为450-600/min⁻¹)接近工件
- ② 当测量端子与工件接触推压在工件上时,
跳动变小后,进一步微小移动至,跳动为零的状态。
- ③ 在②的状态下进一步推压微移动测量端子、
在其产生急速偏心滑动时,再微进测量端子的
半径(1mm)时,主轴和加工面端面一致,
即为主轴中心位置。



测量仪用刀柄 (HSK-E25)

请在寻找工件中心点时使用。弹簧筒夹(C10-6-P)
和中心检测棒(ST6-CEB102)需要另外购买。
为手动拧紧螺母规格。



型号
E25-CEH10-37

- 选购品
 - 中心测试棒
 - 弹簧筒夹(C10-6-P)→P.36
- 注意事项
 - 请勿使用于实际切削加工。