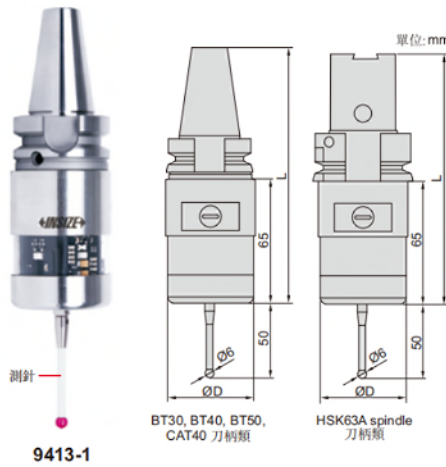


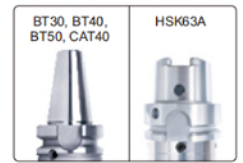


- 適用於各種中小規格的加工中心、數控銑床以及五軸數控機床的在機測量
- 在數控加工工序之前自動設定工件坐標系和加工基準點
- 在數控加工工序之間自動對關鍵尺寸和位置坐標及其精度的檢測和控制
- 在數控加工工序之後對工件的關鍵尺寸、形狀和位置精度的檢測
- 向數控機床傳輸測頭狀態、錯誤、電壓低和脈衝等4種SSR信號
- 採用M代碼控制測頭的啟動或關閉
- 紅外編碼傳輸信息,抗干擾強
- 紅外電信號發射/接收範圍: 5m
- 標配自動測量軟件包
- 可更換測針



測頭技術參數

型號	9413-1	9413-2	9413-3	9413-4	9413-5
測頭長度(L)	140mm	166mm	216mm	168mm	136mm
測頭直徑(ØD)	48mm	48mm	48mm	48mm	48mm
刀柄型號*	BT30	BT40	BT50	CAT40	HSK63A
測針任意單向觸發精度	1µm				
測針各向觸發保護行程	XY軸行程±12.5°, Z軸行程5mm				
測針各向觸發力	XY軸1-1.6N, Z軸5-10N				
防塵/防水等級	IP68				
電源	2節LS14250鋰電池				



\*可定制SK、ISO系列其他刀柄

接收部技術參數

型號	9413-A
保護功能	電池低電壓和常開觸點輸出保護**
配合	測頭型號9413-1, 9413-2, 9413-3, 9413-4, 9413-5
連接線長度	8m
防塵/防水等級	IP68
電源	輸入電壓: 24V+10%(DC), 負載電流: 50mA

\*\*當電池低壓或測頭處於錯誤狀態時,接收器會向數控機床發出信號,停止作業

可選測針

型號	L1	L2	Ød	測杆材質***	測球材質
9410-P1	18	13	4	不銹鋼	紅寶石
9410-P2	18	13.5	5	不銹鋼	紅寶石
9410-P3	18.5	13	3	不銹鋼	紅寶石
9410-P4	19	8	2	硬質合金	紅寶石
9410-P5	19.5	4	1	硬質合金	紅寶石
9410-P6	50	40	2	硬質合金	紅寶石
9410-P7	50	34	5	陶瓷	紅寶石
9410-P8	100	86	6	陶瓷	紅寶石
9410-P9	40	30	4	陶瓷	紅寶石
9410-P10	50	36	6	陶瓷	紅寶石

\*\*\*選擇不銹鋼或硬質合金測杆的測針時,建議配延長杆使用,以起到保護主軸的作用

自動測量軟件(標配)

1. 測針的自動標定
2. 測頭移動過程中測針碰撞的保護
3. 凸臺和凹槽的測量



5. XY單一平面的測量

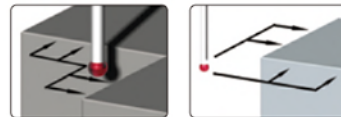


7. 第四軸的測量
8. XY平面角度的測量
9. 圓弧的三點測量

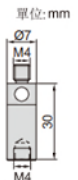
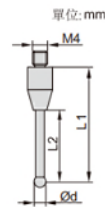
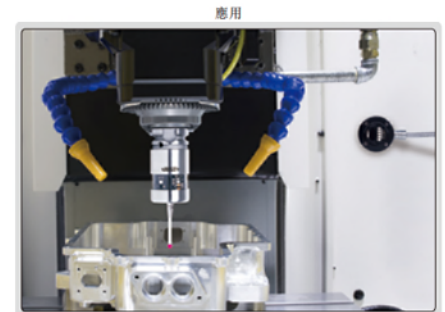
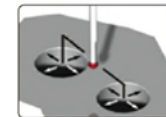
4. 孔和軸的測量



6. 內角和外角的測量



10. 孔中心距離的測量



可選測針延長杆

型號	測杆材料
9410-R1	陶瓷