

 ワーク測定

 円周方向

 赤外線通信

 電波通信

 位置測定

 二点間距離測定

 輪郭形状測定

 加工の最適化

 クーラント滴下測定

 摩耗補正

 熱変位補正



タッチプローブTC50/TC52 | TC60/TC62

高速ワーク測定

BLUM
focus on productivity



タッチプローブTC50/TC52 | TC60/TC62

高速ワーク測定

多方向測定メカニズムを搭載した万能型タッチプローブ

より高速に、効率的に、正確に - ブルームのタッチプローブの利点はこれらの言葉に集約されます。光学式信号発生方式を採用し、高速送り速度、また方向特性の無い円周方向の測定など、最新の測定トレンドを実現しています。

- ワークの取付け確認
- ワークの芯出し
- ワークの形状測定
- 加工誤差の確認、OK/NG判定
- 機械の熱変位補正
- 輪郭測定

利点:

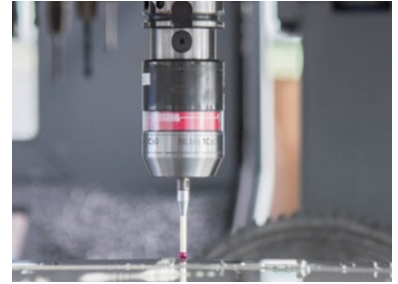
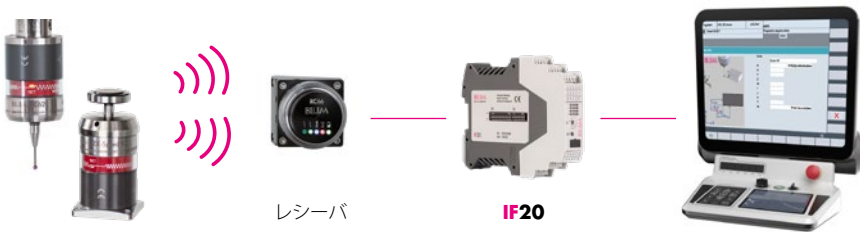
- 最高水準の高速測定
- 安定した測定精度
- クーラント環境下で信頼性の高い測定が可能
- 光学式信号発生方式により、信号発生部の磨耗なし
- 長いバッテリー寿命
- 実証された頑丈なデザイン
- 加工プロセスの自動化を実現

確実に定評ある通信技術

赤外線式又は電波式より選択が可能:

- 高速且つ信頼性の高い通信技術
- 1個のレシーバで最大6個の電波式プローブを制御
- 1個のレシーバで2個の赤外線プローブを制御(DUOモード)
- 1台の機械上で2組の電波式プローブシステムを同時に使用可能(TWINモード)

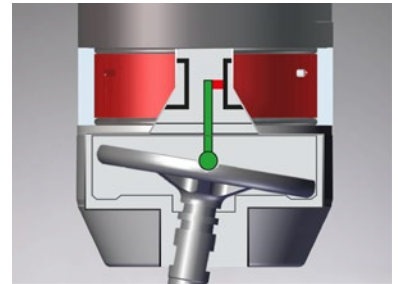
システム構成



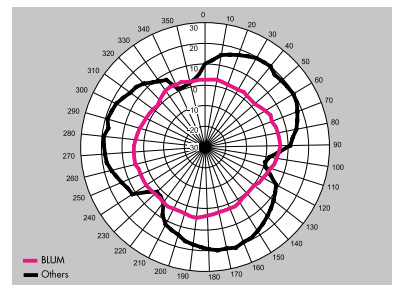
小ロット生産と量産、両方に対応



TC52, TC62 - 小型マシニングセンタに最適



光学式信号発生方式による高精度測定メカニズム



タッチ方向に依存しない測定精度

技術仕様

	TC50	TC52	TC60	TC62
寸法(径)	Ø 63 mm	Ø 40 mm	Ø 63 mm	Ø 40 mm
寸法(長さ*)	100 mm	62 mm	100 mm	62 mm
通信方式	赤外線	赤外線	電波	電波
最大測定送り速度	3000 mm/min	2000 mm/min	3000 mm/min	2000 mm/min
繰り返し精度	0.3 µm 2σ	0.3 µm 2σ	0.3 µm 2σ	0.3 µm 2σ

* スタイラスとツールホルダ取付け部は含まず