 工件测量

 刀具测量

 全方向测量 **shark360**

 缆线连接

 模块化系统

 位置测量

 测量标准特征

 外拔式测量

 扭转测量

 自适应加工

 冷却剂环境

 刀具破损监控

 刀具长度测量

 刀具半径测量

 磨损补偿

 温度补偿



测头 **TC76**  
特别紧凑

**BLUM**  
focus on productivity



## 测头 **TC76** 特别紧凑

电缆连接测头，内置革命性的 **shark360** 测量机构

结构紧凑的 TC76 接触式测头用于快速、自动地测量车铣磨加工中心中的刀具和工件。测头中集成了 **shark360** 专利测量机构，具有经过改进的平面齿轮及光电信号生成功能，在精度与可靠性方面树立了新的标杆。

- 借助侧向分支测杆实现外拔式和扭转式测量
- 通过立方测杆进行刀具测量
- 偏心受力的测量
- 在紧凑型机床的有限空间内使用
- 定制简便

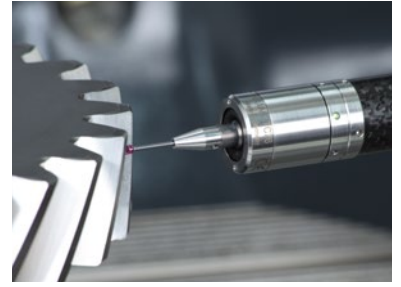
您的优势：

- 专利保护的 **shark360** 测量机构，实现更高的精度
- 极高的探测速度
- 各探测方向的压触力一致
- 大批量生产中的理想方案
- 即使在切削液影响下，也能实现可靠的测量
- 无磨损的光电式测量机构
- 设计坚固且经过实践验证
- 实现无人化生产

附件

可提供全套附件，支持优化的定制方案。可选的附件包含各型测杆、延长段、转角、可调插槽，以及气动操作的保护罩。

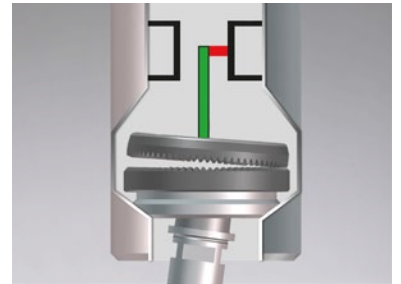
系统总览



磨床上的工件测量



刀具测量 - TC76 带有伸缩保护罩



专利保护的 **shark360** 测量机构



多种附件可选

技术参数

**TC76**

尺寸	Ø 25 mm
长度 *	40 mm
传输方式	Kabel
最大探测速度	2000 mm/min
重复精度	0,4 µm 2σ

\* 不含测杆及刀柄连接机构