 工件测量

 刀具测量

 全方向测量 **shark360**

 红外线传输

 无线电传输

 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 **TC54-10** | **TC64-10**  
适用于车床和铣床

**BLUM**  
focus on productivity



# 测头 TC54-10 | TC64-10

## 适用于车床和铣床

紧凑型测头，内置革命性的 **shark360** 测量机构

TC54-10 和 TC64-10 型测头兼有 **shark360** 测量机构的优点和全方向 BLUM 标准测头的紧凑型特点。基于坚固的设计结构、无磨损的平面齿轮测量机构，该系统非常适合用于测量车铣复合加工中心中的刀具和工件。

- 车床和铣床上的工件测量和刀具设定
- 安装于车床刀塔上的应用
- 借助侧向分支测杆实现外拔式和扭转式测量

您的优势：

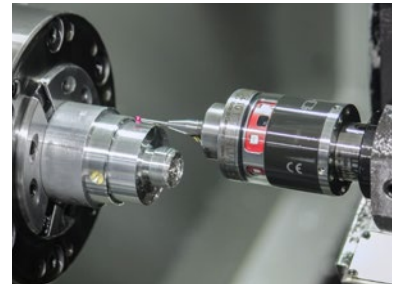
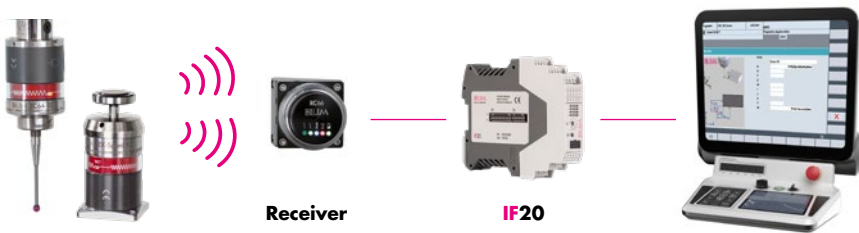
- 专利保护的 **shark360** 测量机构，实现更高的精度
- 极高的探测速度
- 各探测方向的压触力一致
- 大批量生产中的理想方案
- 即使在切削液影响下，也能实现可靠的测量
- 无磨损的光电式测量机构
- 设计坚固且经过实践验证
- 实现无人化生产

经过实践检验的可靠传输技术

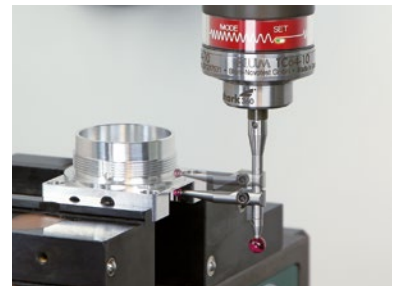
BLUM 测头包含无线电或红外线版本：

- 极其高速且可靠的传输
- 使用一部接收器连续控制多达 6 个无线电测量系统
- 使用一部接收器连续控制 2 个 IR 测量系统(DUO-Mode)
- 在一部机床上同时使用 2 个无线电测量系统(TWIN-Mode)

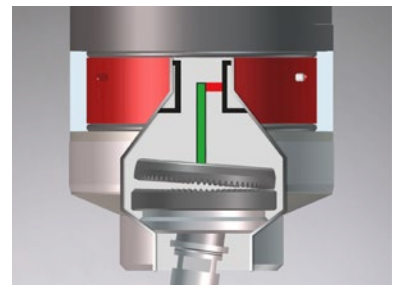
系统总览



TC54-10 T – 在车床内部的工作测量



外拔式和推入式测量



专利保护的 **shark360** 测量机构



车床上的刀具测量

技术参数

**TC54-10**

**TC64-10**

尺寸	TC54-10	TC64-10
尺寸	Ø 40 mm	Ø 40 mm
长度 *	68 mm	68 mm
传输方式	红外线	无线电
最大探测速度	2000 mm/min	2000 mm/min
重复精度	0.4 µm 2σ	0.4 µm 2σ

\* 不含测杆及刀柄连接机构