



Mesure d'outil

- Guidage linéaire
- Liaison câblée
- Transmission infrarouge
- Transmission radio
- Contrôle de bris d'outil
- Mesure de longueur d'outil
- Présence de lubrifiant
- Production unitaire ou de série
- Compensation de l'usure
- Compensation thermique



Palpeurs outil série Z MESURE D'OUTIL COMPACTE

BLUM
focus on productivity



Palpeurs outil série Z

MESURE D'OUTIL COMPACTE

Tête de palpation avec guidage linéaire pour la surveillance d'outils très petits

Robustes et économiques - les palpeurs compact série Z sont des solutions extrêmement économiques pour le contrôle rapide de bris d'outil et la mesure de longueur haute précision dans les centres d'usinage. La construction éprouvée et le mécanisme de mesure optoélectronique sans usure avec guidage linéaire garantissent une fiabilité extrême, même dans les conditions de production les plus difficiles.

- Mesure et bris d'outil rapides
- Compensation thermique

Vos avantages :

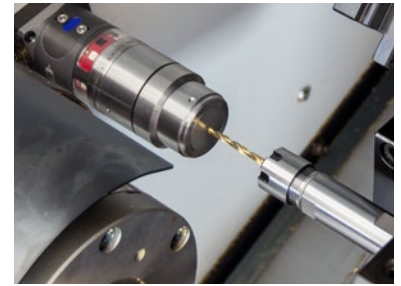
- Mesure de tous petits outils
- Aucun dommage consécutif en cas de non détection d'un bris d'outil
- Court délai d'amortissement
- Mécanisme de mesure optoélectronique, sans usure
- Compact et extrêmement robuste

Technologies de transmission fiables et éprouvées

Les palpeurs Blum sont disponibles en technologie câblée, radio ou infrarouge :

- Transmission très rapide et sûre
- Commande séquentielle de 6 systèmes de mesure radio maximum avec un récepteur
- Commande séquentielle de 2 systèmes de mesure IR avec un récepteur (DUO-Mode)
- Utilisation simultanée de 2 systèmes de mesure radio sur une machine (TWIN-Mode)

Synoptique du système



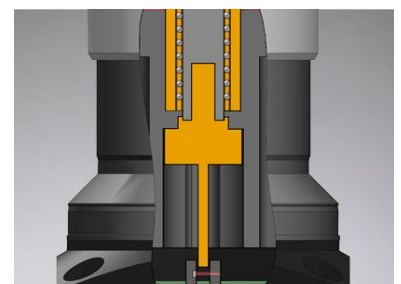
ZNano IR et ZNano RC – les versions sans fil



Z-Pico – pour le micro-usinage



Mesure de longueur d'outil



Le guidage linéaire à billes permet de faibles effort de mesure

Caractéristiques techniques	Z-Pico	Z-Nano	Z-Nano IR	Z-Nano RC
Hauteur	55 mm	75 mm	100 mm	100 mm
Type de transmission	Filaire	Filaire	Infrarouge	Radio
Précision de répétabilité	1 μm 2 σ	0,5 μm 2 σ 0,2 μm 2 σ (HP)	0,5 μm 2 σ	0,5 μm 2 σ
\varnothing Outil minimum	0,05 mm*	> 0,1 mm* > 0,2 mm**	> 0,1 mm* > 0,2 mm**	> 0,1 mm* > 0,2 mm**

* Dépendant de la géométrie et de la matière des outils, l'outil ne doit pas être détruit par la force de palpation ** Avec protection contre les copeaux