



整体式
激光刀具测量系统
LaserControl
Micro Compact NT



刀具测量



NT技术



刀具破损监控



刀具长度测量



刀具半径测量



刀具形状测量



刀具形状监控



单一切刃监控



偏摆监控



刀尖测量



砂轮测量



微量磨损监控



机床轴温度漂移补偿

订购编号: ECP87.0634-014-NT-SET

整体式激光刀具测量系统
LaserControl Micro Compact NT

BLUM
focus on productivity



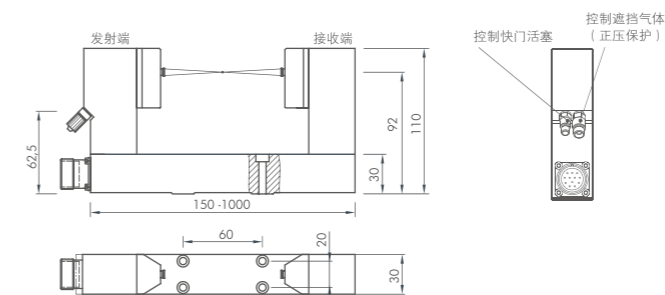
LaserControl Micro Compact NT | 用于数控机床的非接触式刀具测量系统

精度极高的整体式刀具测量及监控系统
可适应最恶劣的使用环境

- 在实际加工转速下执行刀具测量和监控
- 聚焦的激光光线可实现最高的绝对精度
- 带专利保护的NT电子系统可确保 100% 过程可靠性
- Blum气动单元和快门装置提供更严密的防护
- 光线已经预校正直于外壳, 安装简便
- 内置微处理器, 可编程

优势

- 提高产量和质量
- 避免刀具破损导致的后续损失
- 缩短停机设定时间
- 实现无人化操作
- 降低废品率



技术参数

激光安全分级	等级 2, 依据 IEC60825-1, 21 CFR 1040.10
激光类型	红色可见激光 / 630 - 700 nm / <1 mW
防护等级	IP68
电源	24 V DC / 160 mA
输入 / 输出信号	24 V DC 0-5 V DC 模拟量输出*
重复性	Δ 发射端 / 接收端 <30 mm: 0.1 μm 2σ**
	Δ 发射端 / 接收端 <1,000 mm: 1.0 μm 2σ**
最小可测刀具直径	Δ 发射端 / 接收端 <30 mm: 5 μm**
	Δ 发射端 / 接收端 <1,000 mm: 125 μm**
测量速度 (主轴转速)	200.000 rpm
存储 / 工作温度	-10 °C ... +70 °C +5 °C ... +45 °C

* 选项

** 受安装条件、安装稳定性、间距及测量模式影响



整体式系统能够为小刀具测量提供最高的精度



快速检测刀尖上的微量磨损



以非接触的方式监控所有形状的刀具



带专利保护的NT电子系统及Blum智能防护系统 - 确保100%可靠性

订购编号: ECP87.0634-014-NT-SET



BLUM
focus on productivity