












Werkzeugmessung

-  Linearführung
-  Kabelgebunden
-  Infrarotübertragung
-  Funkübertragung
-  Werkzeugbruchkontrolle
-  Werkzeuglängenmessung
-  Kühlmittelbelastung
-  Einzel- und Serienfertigung
-  Verschleißkompensation
-  Temperaturkompensation



Werkzeug-Messtaster Z-Serie KOMPAKTE WERKZEUGMESSUNG

BLUM
focus on productivity



Werkzeug-Messtaster Z-Serie

KOMPAKTE WERKZEUGMESSUNG

Tastköpfe mit Linearführung zur Überwachung kleinster Werkzeuge

Robust und ökonomisch – die kompakten Taster sind äußerst wirtschaftliche Lösungen zur schnellen Werkzeugbruchkontrolle und hochpräzisen Längenmessung im BAZ. Die bewährte Konstruktion und das verschleißfreie, optoelektronische Messwerk mit Linearführung garantiert höchste Zuverlässigkeit unter widrigsten Fertigungsbedingungen.

- Schnelle Werkzeuglängenmessung und -bruchkontrolle
- Temperaturkompensation

Ihr Vorteil:

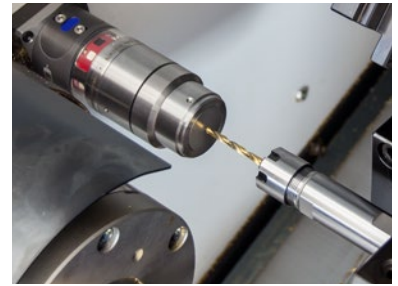
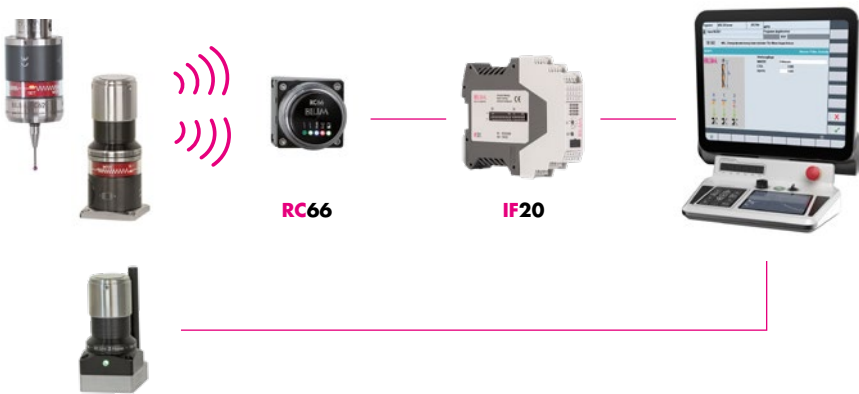
- Messung von sehr empfindlichen und kleinen Werkzeugen
- Keine Folgeschäden bei nicht erkanntem Werkzeugbruch
- Kurze Amortisationszeit
- Verschleißfreies, optoelektronisches Messwerk
- Kompakt und extrem robust

Zuverlässige und bewährte Übertragungstechnologien

Werkzeug-Messtaster von BLUM sind mit Kabel, Funk- oder Infrarottechnologie erhältlich:

- Sehr schnelle und sichere Übertragung
- Sequentielle Ansteuerung von bis zu 6 Funk-Messsystemen mit einem Empfänger
- Sequentielle Ansteuerung von 2 IR-Messsystemen mit einem Empfänger (DUO-Mode)
- Zeitgleicher Einsatz von 2 Funk-Messsystemen auf einer Maschine (TWIN-Mode)

Systemübersicht



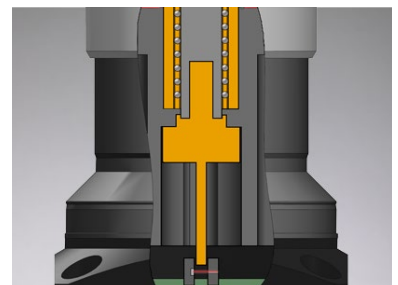
Z-Nano IR und Z-Nano RC – die kabellosen Versionen



Z-Pico – für die Mikrobearbeitung



Werkzeuglängenmessung



Die kugelgelagerte Linearführung ermöglicht geringe Messkräfte

Technische Daten

	Z-Pico	Z-Nano	Z-Nano IR	Z-Nano RC
Höhe	55 mm	75 mm	100 mm	100 mm
Übertragungsart	Kabel	Kabel	Infrarot	Funk
Wiederholgenauigkeit	1 µm 2σ	0,5 µm 2σ 0,2 µm 2σ (HP)	0,5 µm 2σ	0,5 µm 2σ
Minimaler Werkzeug-Ø	0,05 mm*	> 0,1 mm* > 0,2 mm**	> 0,1 mm* > 0,2 mm**	> 0,1 mm* > 0,2 mm**

* Abhängig von Werkzeuggeometrie u. -material, Werkzeug darf durch Antastkräfte nicht zerstört werden ** Mit Späneschutz