

## Medición de piezas



**shark360 DIGILOG**



Conexión con cable



Sistema modular



Medición de posición



Medición de las características estándar



ContourScan



Control de piezas



Mecanizado adaptativo



Insensibles al refrigerante



Producción en Serie



Compensación del desgaste



Compensación térmica



## Sonda de medición **TC76-DIGILOG**

MEDICIÓN DIGITAL Y ESCANEO ANALÓGICO

**BLUM**  
focus on productivity



## Sonda de medición TC76-DIGILOG

MEDICIÓN DIGITAL Y ESCANEO ANALÓGICO

### Sonda palpador DIGILOG con el revolucionario mecanismo de medición shark360

Sondas de palpado cableadas para la inspección automática de los contornos de las piezas de trabajo en busca de errores de mecanizado. Detección exacta de la posición de la pieza gracias a la medición digital, reducción extrema del tiempo de medición gracias al escaneo analógico ultrarrápido.

- Medición de pieza en máquinas de rectificado, torneado y fresado
- Posibilidad de retoque inmediato en el amarre original
- Medición comparativa entre la pieza maestra y la pieza a mecanizar
- Alta resolución de medición para la máxima precisión y seguridad
- Salidas de señal de trigger de 24 V y tensión analógica de 2 ... 8 V
- Accesorios disponibles para mediciones personalizadas

### Beneficios para el usuario final:

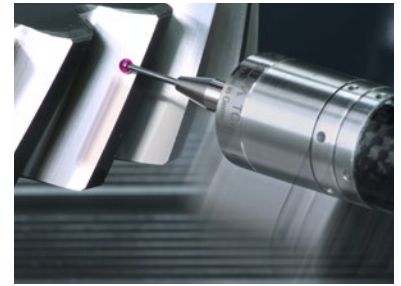
- Mediciones extremadamente rápidas (analógico y digital)
- No se fabrican piezas defectuosas gracias a las mediciones externas posteriores
- Precisión superior gracias a la patentada tecnología de medición **shark360**
- Mediciones fiables incluso en refrigerante
- Medición precisa, sin lóbulos
- Mecanismo de medición optoelectrónico resistente al desgaste
- Diseño robusto y probado

### Software BCS 3.0

Desarrollado especialmente para el uso de sistemas de medición DIGILOG, BLUM BCS 3.0 ofrece la oportunidad perfecta de entrada de datos, cálculo y evaluación de los valores de rugosidad, registrados en el centro de mecanizado.

- Supervisión del contorno en cualquier número de programas de escaneo por pieza de trabajo
- Definición flexible de límites de advertencia y de tolerancia por pieza
- Emisión de alarma al superar los límites de advertencia y de tolerancia
- Presentación de los datos registrados en un archivo de registro

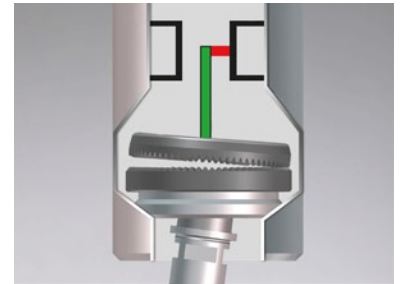
### Esquema general del sistema



Detección de errores de mecanizado en máquinas rectificadoras de engranajes



Escanéo analógico de un agujero cónico alargado



Mecanismo de medición con dentado plano de alta precisión



Evaluación en la pantalla del control o en el panel táctil de BLUM

### Datos técnicos

### TC76-DIGILOG

Tamaño	Ø 25 mm
Longitud*	40 mm
Tipo de transmisión	Cable
Max. Velocidad de palpado	2000 mm/min
Repetibilidad	0,4 µm 2σ

\* sin estilete e Interface M16x1