
 工件测量

 **shark360 DIGILOG**

 缆线连接

 模块化系统

 位置测量


 测量标准特征

 ContourScan

 工件检查

 自适应加工

 冷却剂环境

 适用于大批量生产

 磨损补偿

 温度补偿



测头 **TC76-DIGILOG**
数字式测量 & 模拟式扫描

BLUM
focus on productivity



测头 **TC76-DIGILOG**

数字式测量 & 模拟式扫描

DIGILOG 测头，内置 **shark360** 测量机构

电缆连接的测头，用于工件轮廓加工误差的自动检测。数字量测量用于工件位置的精确测量，高速的模拟量扫描过程可极大缩短测量时间。

- 磨床、车床和铣床上的工件测量
- 可立即在初始装夹阶段再加工
- 在主零件与工件之间进行对比测量
- 测量分辨率高，确保最高精密和安全
- 输出 24V 的触发信号和 2... 8V 的模拟量电压
- 有多种附件可选，用于定制化应用

您的优势：

- 极其快速的测量（模拟量 & 数字量）
- 避免因滞后的外部测量而导致产生不合格件
- 专利保护的 **shark360** 测量机构，实现更高的精度
- 即使在切削液影响下，也能实现可靠的测量
- 精确且无凸角的测量特性
- 无磨损的光电式测量机构
- 设计坚固且经过实践验证

BCS 3.0 软件

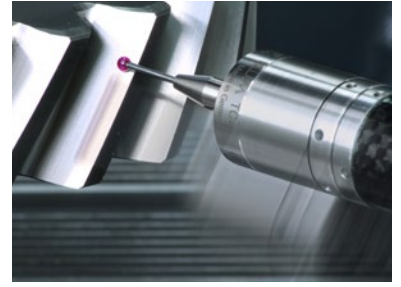
BLUM BCS 3.0 是专门为 DIGILOG 测量系统应用而开发的软件，针对机床上记录的测量数值，能够实现完美的可视化、计算及评估。

- 对于单个工件的轮廓监控，支持任何多个扫描程序
- 灵活定义每个工件的警告界限和公差极限
- 超出警告界限和公差极限时发出警报
- 通过日志文件提供获得的数据

系统总览



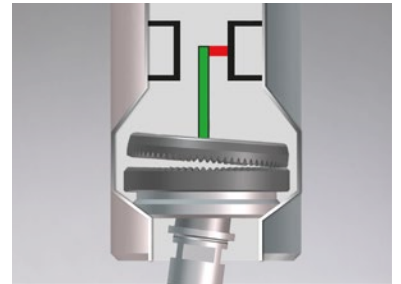
IF59-30



识别齿轮磨床上的加工误差



键槽孔的模拟量扫描



高精度的平齿测量机构



在控制屏幕或 BLUM 触控面板上分析

技术参数

TC76-DIGILOG

尺寸	Ø 25 mm
长度 *	40 mm
传输方式	线缆
最大探测速度	2000 mm/min
重复精度	0.4 µm 2σ

* 不含测杆及刀柄连接机构