Messtaster BLUM

Produktivität | Präzision



Baureihe

H | F | C | HF | MCH | MCH-C | MC | MCi | MCP-H | MCS | BEA

Steuerung

FANUC | SIEMENS Powerline | SIEMENS Solutionline | uni-Pro 90

Qualitätssicherung im laufenden Fertigungsprozess spart umständliche und langwierige Korrekturschleifen, denn sie zeigt Fehler direkt dort auf, wo sie entstehen. Der Messtaster BLUM kontrolliert die Werkstücke noch im Arbeitsraum auf präzise Bearbeitung und gibt die Messwerte zur Korrektur an die Steuerung weiter.

Eigenschaften

- Vermessen von Bohrungen und Flächen mit anschließender automatischer Korrektur in der Steuerung (Nullpunktverschiebung, Werkzeugkorrektur)
- Erkennung unzulässiger Vorbedingungen (z. B. Bohrung nicht vorhanden)
- Erfassung der Maß- und Lagetoleranzen des Werkstücks
- TC50 = Multidirektionale Infrarotmesstaster zur Werkstückvermessung
- TC60 = Multidirektionale Funkmesstaster zur Werkstückvermessung
- TC51 = Infrarotmesstaster für schnelle und ziehende Messungen in Z+
- TC61 = Funkmesstaster für schnelle und ziehende Messungen in Z+
- Multidirektional Antasten aus allen Richtungen, ohne
- Spindel zu orientieren Bidirektional
- Antasten in einer Ebene, Spindel
- muss zur Antastrichtung orientiert werden (Messzyklen) Komplettkoffermit Messtaster, Tastereinsatz,
- Werkzeugaufnahme, KühlmittelrohrAnmerkung für Bestandskunden! Die Gesamtlänge ist gegenüber früher ausgelieferten Messtastern kürzer, was in der Anwendung zu berücksichtigen ist.

Vorteile

- Mehr Prozesssicherheit: keine langen Prozessunterbrechungen wegen aufwendiger Fehlersuche, kontinuierliche Qualitätskontrolle
- Mehr Maschinensicherheit: Absicherung der Maschine bei mannloser Fertigung
- Mehr Präzision: direkte Fehlererkennung und automatische Korrektur

Voraussetzungen

_ Messtaster-Interface BLUM