

Uniwersalna maszyna pomiarowa ZOLLER

»hobCheck«

C660040

Uniwersalna maszyna pomiarowa ZOLLER

do automatycznego pomiaru frezów obwiedniowych.



»hobCheck 600«

Wypożyczenie:

- System obróbki obrazu w świetle przechodzącym do pomiaru parametrów konturu zewnętrznego:
 - profil zęba*
 - szerokość zęba na zadanej średnicy
 - walcowość
 - kompensacja bicia
 - skok
 - bicie proeniowe na czopach
 - profil zęba
 - promień/kąt zęba
- Końcówka stykowa do pomiaru:
 - prostoliniowości rowka
 - podziałki
 - odchyłek kształtu i położenia
 - bicia osiowego na kołnierzach
- Kamera światła odbitego z oświetleniem LED do pomiaru:
 - orientowanie ostrza skrawającego w trybie 3D-Fokus
 - kontrola zużycia promieniowego głowy zęba

Uwaga: z uwagi na mocowanie w kłach pomiary narzędzia od strony jego osi / od czoła jest niemożliwe.

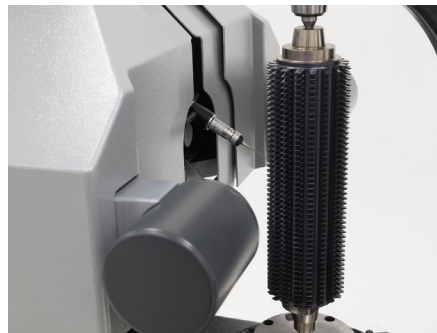
Dane techniczne »hobCheck 600«:

- sterowanie CNC w 6-ciu osiach
- oprogramowanie »pilot 3.0«
- zakres pomiarowy w osi Z: 540mm
- średnica zewnętrzna narzędzia:
 - 500 mm (bez konika)
 - 400 mm (z konikiem)
- Średnica wg zasady Abbe'go: 60 mm
- Przesuw osi Y: ± 40 mm (dla końcówki pomiarowej i kamery światła odbitego)
- Maks. gł. pom. końcówki stykowej: 30 mm
- Maks. długość od czoła: 300 mm
- Maks. masa narzędzia: 100 kg
- Uchylny statyw CNC kamery Zakres przechyłu: $\pm 30^\circ$
- Długość mocowanego narzędzia w kłach: 100 - 600 mm (opcjonalnie)
- Ocena zgodna z DIN 3968

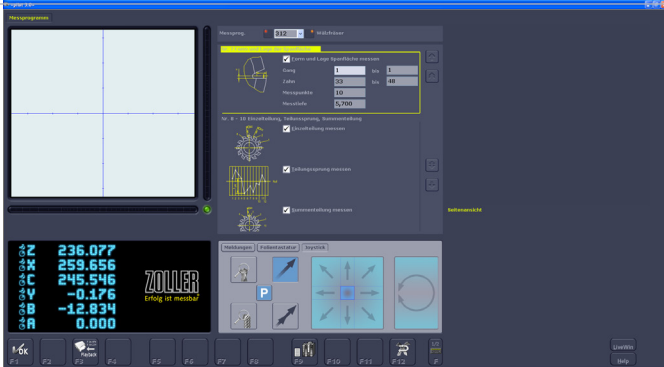
* wymagany profil nominalny w formacie DXF



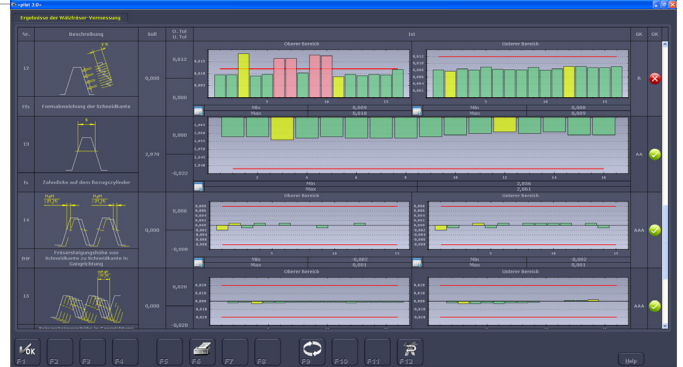
Uchylny statyw pomiarowy sterowany CNC



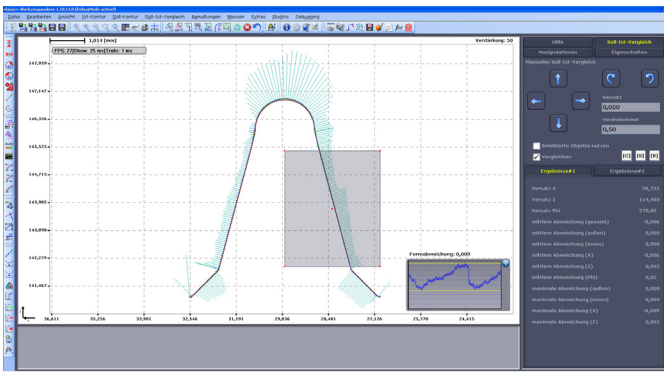
Elektryczna końcówka pomiarowa



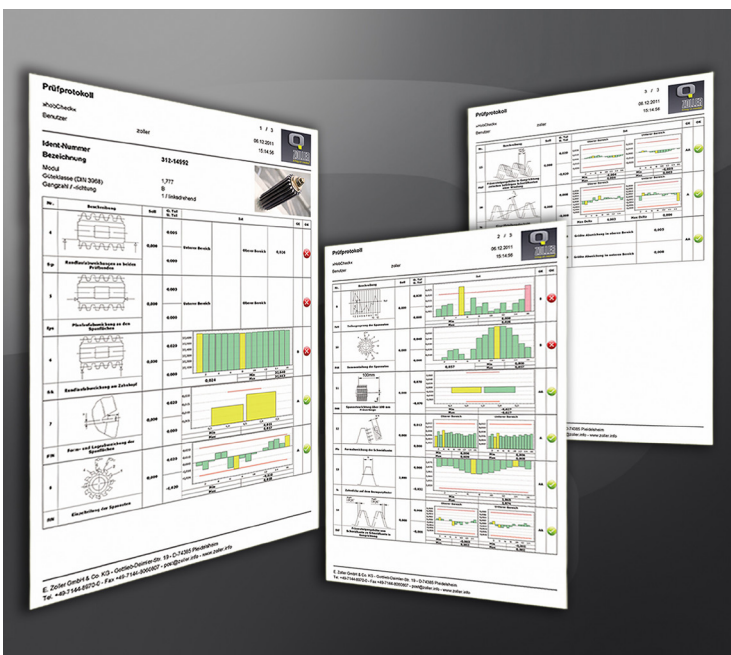
Okno dialogowe programu pomiarowego »hobCheck«



Lista wyników programu pomiarowego 312 »hobCheck«



Ocena profilu zęba i porównanie z profilem nominalnym



Protokół pomiarowy »hobCheck«

Protokół pomiarowy:

Ocena »hobCheck« zgodna z DIN 3968

- Nr. 4 frp Odchyłka bicia promieniowego na czopach
- Nr. 6 frk Odchyłka bicia promieniowego na głowie zęba
- Nr. 7 FfN Odchyłka kształtu i położenia powierzchni mocujących
- Nr. 8 ftN Błąd podziałki rowka wiórowego
- Nr. 9 fuN Błąd skoku na rowku wiórowym
- Nr. 10 FtN Sumaryczny błąd podziałki rowka wiórowego
- Nr. 11 fHN Prostoliniowość rowka wiórowego na 100 mm
- Nr. 12 Ffs Odchyłka kształtu krawędzi skrawającej
- Nr. 13 fs Grubość zęba na walcu zasadniczym
- Nr. 14 fhF Wielkość skoku freza od krawędzi skrawającej do krawędzi skrawającej wzdłuż kierunku skrawania
- Nr. 16 Frs Odchylenie od podziałki zasadniczej