

接触式对刀仪

接触式对刀仪，适用于铣削类机床和加工中心等设备，可以在机床上完成刀具几何尺寸的高精度测量。精密的机械结构，使得该对刀仪为用户提供值得信赖的刀具长度、半径和磨损等参数测量工作，并可以测量刀刃的单边，检测刀具的破损。该对刀仪即可测量旋转的刀具，也可测量静止的刀具。有TS35.20、TS35.30、IRPT35.70、RWT35.50等多种型号可选。

模块化结构

- 大直径对刀盘，对刀更精确
- 使用在铣削类设备或加工中心上

测量精度高

- 精密的机械结构保证了超高精度
- 触发力可任意调节，支持小至 $\varnothing 0.1\text{mm}$ 刀具
- 使用在铣削类设备或加工中心上

稳定性和安全性

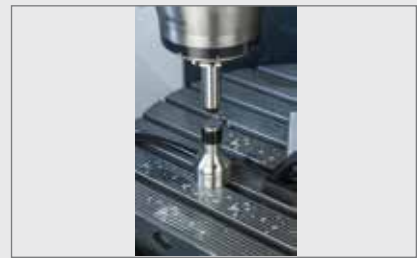
- 材质使用不锈钢
- 密封等级达到 IP68
- 采用易损杆装置，避免意外碰撞测头主体

适于车间使用

- 对刀盘出厂前已经完成校验，无需再次调整
- 触测部分和基座可分开，保证准确定位
- 基座内集成接口电路，机床电柜内无需接口电路
- 超小体积对加工区域干涉小



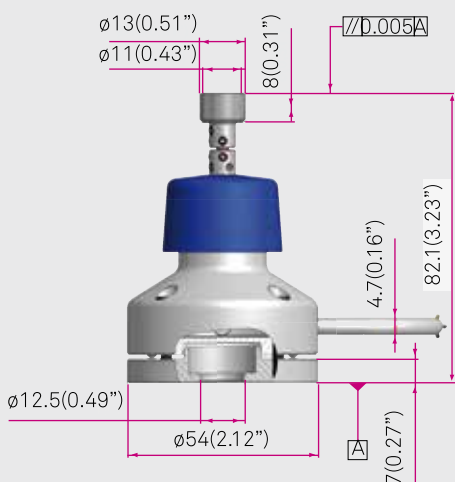
易损杆连接，安全可靠



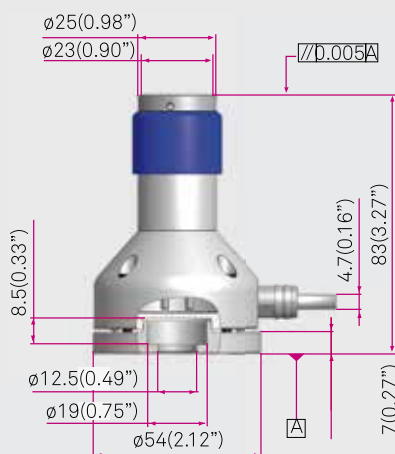
结构精巧节省工作台空间



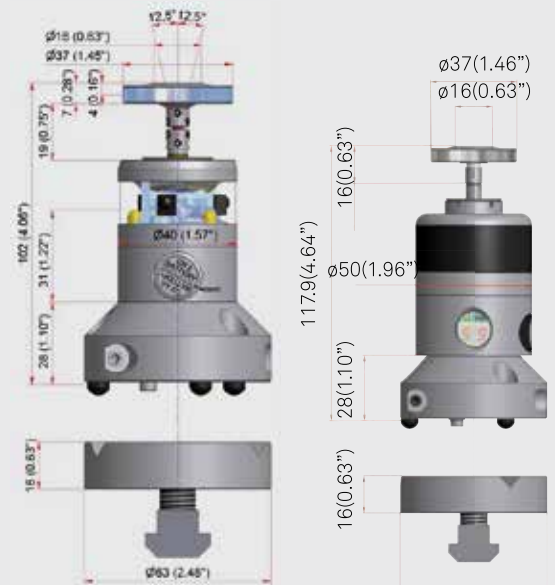
方便安装于工作台上



TS35.20 对刀仪



TS35.30对刀仪



对刀仪参数表

技术参数	TS35.20	TS35.30	IRT35.70	RWT35.50	LTS35.60	LTS35.65
触发形式	接触式	接触式	接触式	接触式	聚焦激光式	聚焦激光式
接收器型号	集成	集成	IRR91.40	RWR95.40	/	/
精度	1μm	0.5μm	1 μm	1 μm	0.2 μm	0.2 μm
触发方向	±X,±Y,-Z	-Z	±X, ±Y, -Z	±X, ±Y, -Z	±X/±Y,±Z	±X/±Y,±Z
最大测针超程	XY:±12.5°,Z:-5mm	Z:-10mm	XY: ±12.5°, Z: -5 mm	XY: ±12.5°, Z: -6 mm	/	/
测力	径向0.5-1.1N 轴向5N可调	轴向2.2N	XY=2N, Z=8N	径向 0.3-1.4N 轴向 2.5-12.5 可调	0	0
最小刀径	Ø0.5mm	Ø0.1mm	Ø0.5mm	Ø0.5mm	Ø0.008mm	Ø0.030mm
最大刀径	/	Ø23mm	/	/	Ø155mm	Ø295mm
外形尺寸	Ø54×82mm	Ø54×83mm	Ø63×102mm	Ø63×118mm	Min: 150×45×102	Min: 200×45×107
电源	系统电源	系统电源	1×CR2 或 1×1/2AA	2×1/2AA	系统电源	系统电源
材质	不锈钢	不锈钢	不锈钢	不锈钢	不锈钢	不锈钢
重量	300g	300g	750g	940g		
温度范围	10°C-50°C	10°C-50°C	10°C-50°C	10°C-50°C	10°C-50°C	10°C-50°C
密封等级	IP68: EN60529	IP68: EN60529	IP68: EN60529	IP68: EN60529	IP68: EN60529	IP68: EN60529
触发寿命	>1000万次	>1000万次	>1000万次	>1000万次	>100万次	>100万次
定位精度	/	/	< 2.5 μm	< 2.5 μm	/	/
信号方式	电缆传输	电缆传输	红外线传输	无线电传输	电缆传输	电缆传输
信号传输角度	/	/	100°, 周向	全向	/	/
信号传输距离	/	/	≤5.0m	≤半径 30m	/	/
开口范围	/	/	/	/	40mm, 90mm, 160mm	90mm, 160mm, 300mm
激活方式	/	/	M代码	M代码	M代码	M代码
测头体加长	/	/	/	30, 50, 100, 200	/	/
适用范围	各类机床	各类机床	中小规格机床	大型机床	加工中心, 镗 铣床	加工中心, 镗 铣床
	