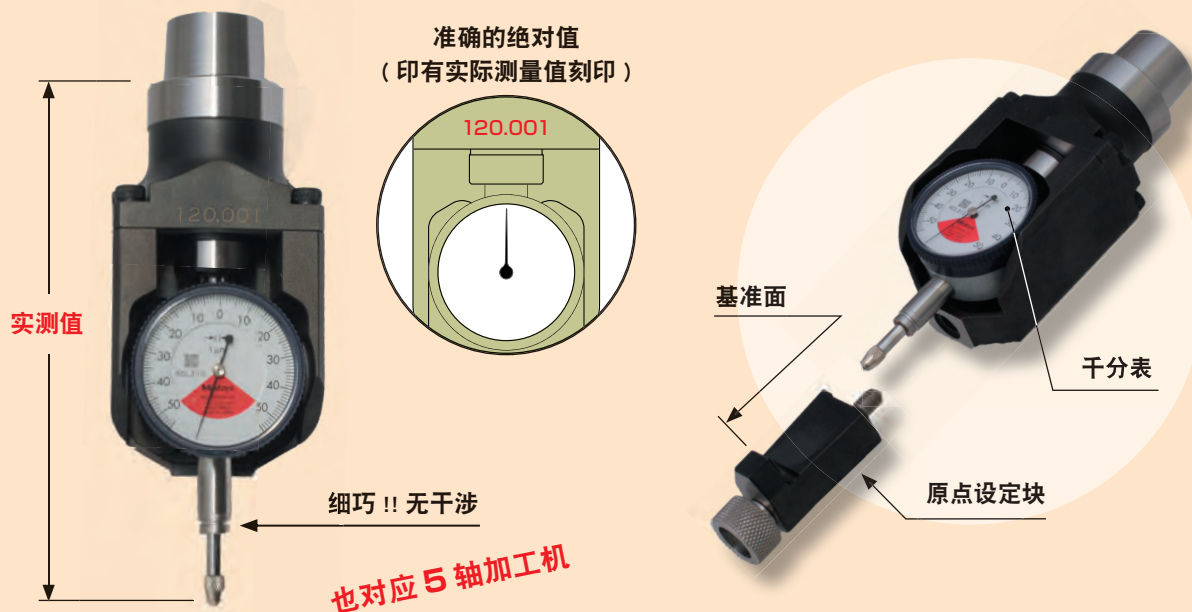


Goo Checker ZPM 型

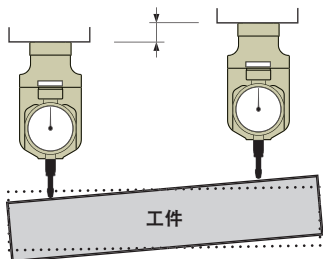
NEW

简单设定加工中心的工件原点(Z点)



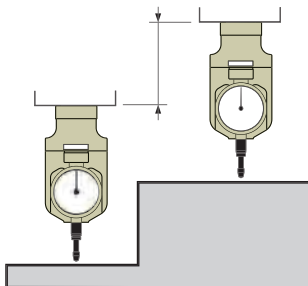
找工件的水平

准确分出 Z 轴的尺寸差

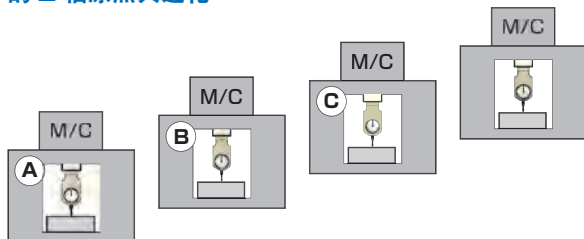


段差测定

可准确测量段差



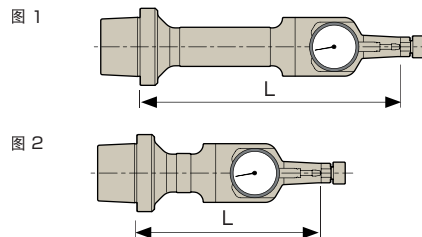
将多个 M/C 的 Z 轴原点共通化



- ① 将 Goo Checker ZPM 安装在加工中心 (M/C ①) 上
- ② 将 ZPM 推触至基准面
- ③ 记录千分表为 0 时的 Z 轴坐标值。
- ④ M/C ②、M/C ③、也同样记录 Z 轴坐标值

用 ZPM 的实测值将全部的 M/C 的 Z 轴坐标值共通化。

ZPM 型规格



编码	图	L
BT30 -ZPM-120	1	120
-165	2	165
BT40 -ZPM-150	1	150
-210	2	210
BT50 -ZPM-180	1	180
-240	2	240
A63 -ZPM-150	1	150
-210	2	210
A100 -ZPM-180	1	180
-240	2	240
E32 -ZPM-120	1	120
-165	2	165
E40 -ZPM-120	1	120
-180	2	180
E50 -ZPM-150	1	150
-195	2	195
F63 -ZPM-150	1	150
-210	2	210
F80PD-ZPM-180	1	180
-240	2	240
DN40 -ZPM-150	1	150
DN50 -ZPM-180	2	180
CT40 -ZPM-150	1	150
CT50 -ZPM-240	2	240