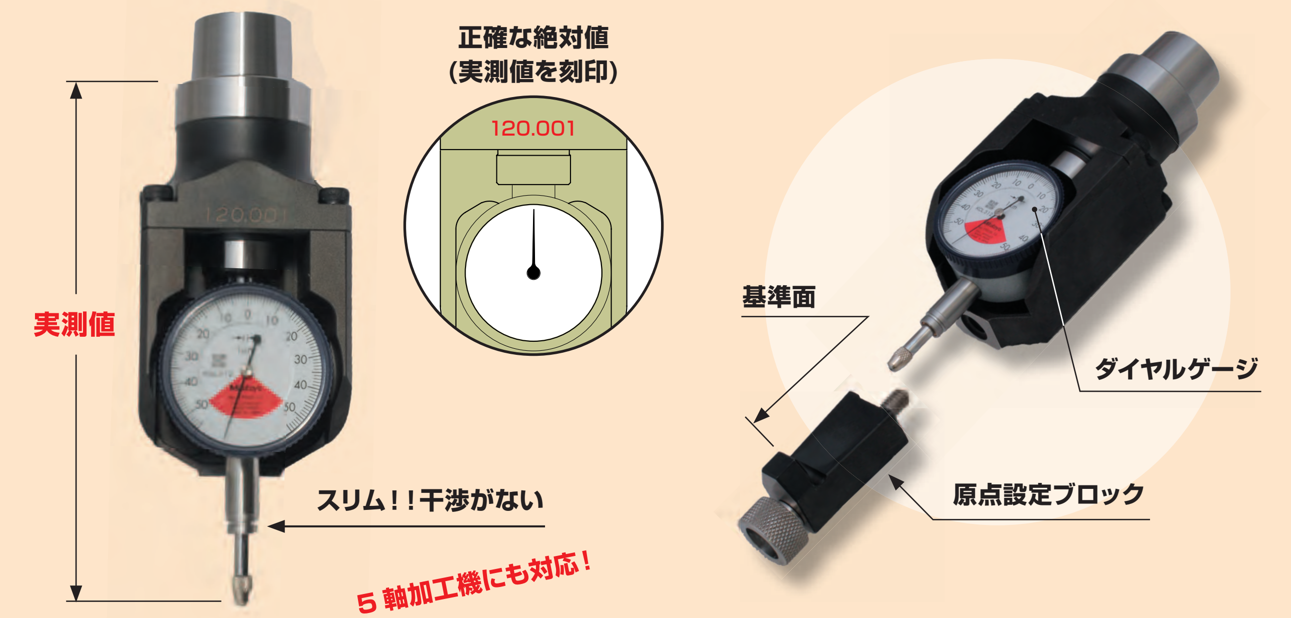
Z 軸原点設定工具

Gooチェッカー ZPM 型

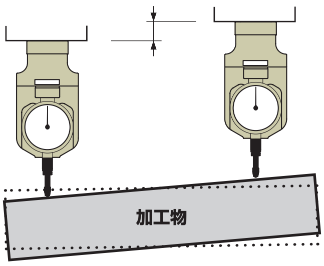
NEW

マシニングセンタのワーク原点(Z点)を簡単に設定！



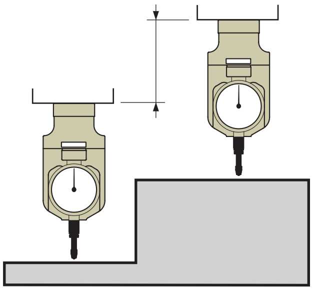
加工物の通りだし

Z軸の寸法差が
正確にわかる



段差測定

段差が正確に
測定できる



ZPM 型仕様

Fig. 2

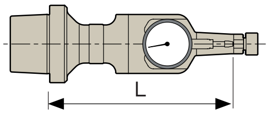
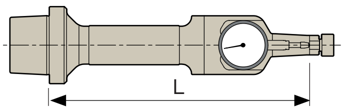
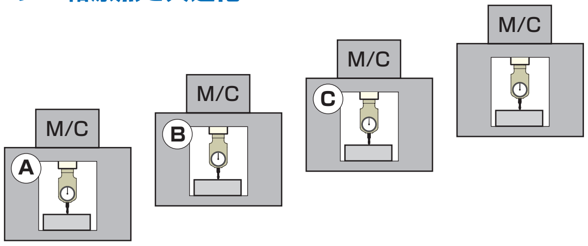


Fig. 1



コード	Fig	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

複数の M/C の Z 軸原点を共通化



❶ マシニングセンタ (M/C Ⓐ) に Goo チェッカー ZPM を取付ける。
❷ 基準面に ZPM を押しあてる。
❸ ダイヤルゲージが "0" の Z 軸座標値を記録する。
❹ M/C Ⓑ、M/C Ⓒ、…も同様に Z 軸座標値を記録する。

全ての M/C の Z 軸座標値が ZPM の "実測値" で共通化します。

MST
株式会社 MST コーポレーション
〒630-0142 奈良県生駒市北田原町1738
TEL:0743(78)1184 FAX:0743(78)3854
http://www.mst-corp.co.jp

08110102009TC_ｺｰﾄﾞ90k