

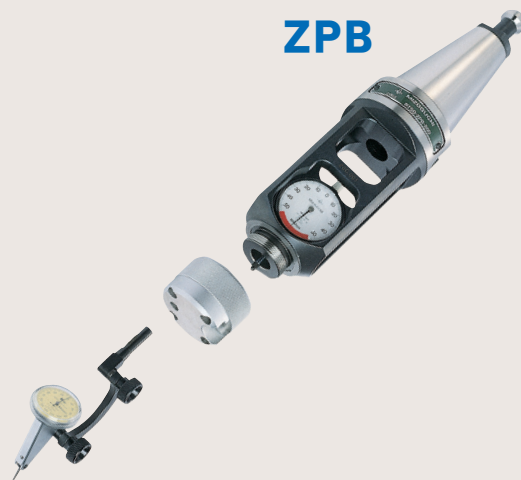
Gooチェッカー

Z軸原点設定・基準位置測定用工具

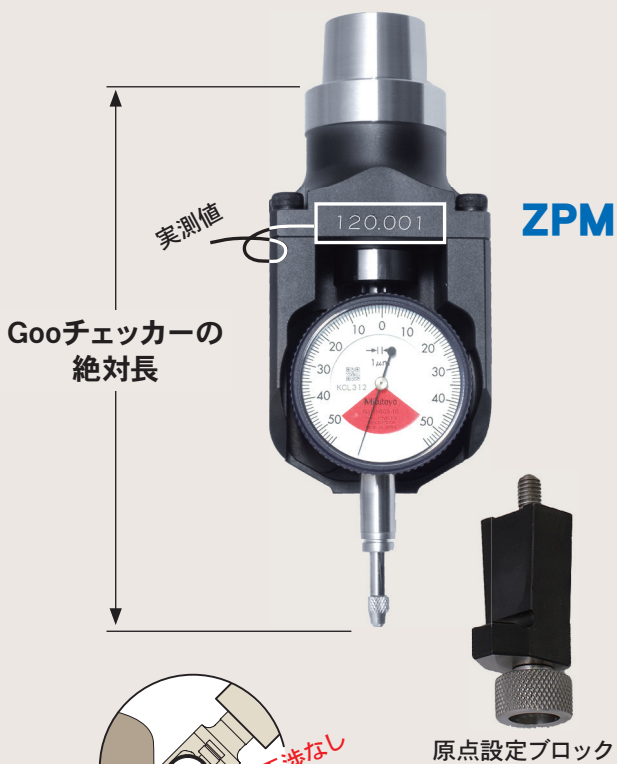
Z軸原点設定を高精度、簡単に！

- マシニングセンタのZ軸原点設定やワーク・治具の基準面平行出しなどが簡単かつ高精度！

ZPB



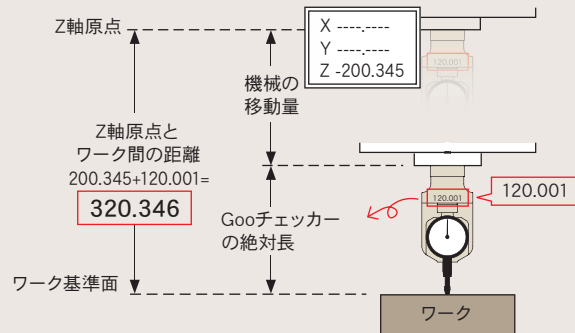
ZPM



5軸加工機対応

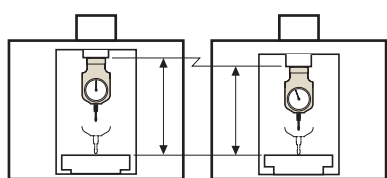
Z軸の距離測定が簡単

Z軸原点からワークや治具の基準面への距離測定が簡単かつ高精度に行えます。

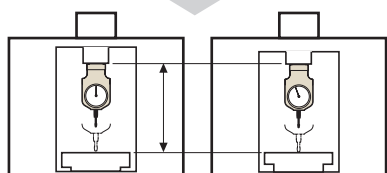


複数のマシニングセンタのZ軸原点を共通化

複数のマシニングセンタのZ軸原点からテーブル上面までの距離をGooチェッカーでそれぞれ測定し、実測値の誤差を補正すれば、複数の機械でZ軸原点を共通化できます。



実測値の誤差を補正

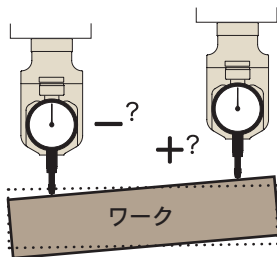


ツールホルダの共有化
機械ごとの原点設定不要
プログラムの共有化

共通化

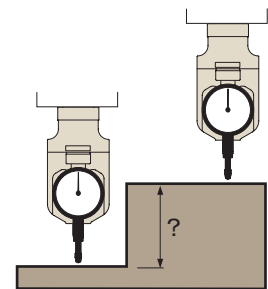
ワークの通りだし

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



Gooチェッカー ZPM型 (ZPM)

- ▷ コンパクト形状で複雑形状でも干渉なし
小型機械に最適



コード	Fig.	L	L1	Kg
BT30 -ZPM-130	1	130	100	1.0
-165		165	135	1.2
BT40 -ZPM-150	2	150	120	1.3
-210		210	180	1.5
BT50 -ZPM-180	2	180	150	2.9
-240		240	210	4.1
A63 -ZPM-150	3	150	120	1.2
-210		210	180	1.5
A100 -ZPM-180	3	180	150	2.5
-240		240	210	3.8
E32 -ZPM-120	3	120	90	0.7
-165		165	135	1.0
E40 -ZPM-120	3	120	90	0.8
-180		180	150	1.1
E50 -ZPM-150	3	150	120	1.0
-195		195	165	1.3
F63 -ZPM-150	3	150	120	1.1
-210		210	180	1.3
F80PD-ZPM-180	3	180	150	1.6
-240		240	210	1.8

■オプション

- プルスタッド (BT) → P.73

■標準付属品

- 原点設定ブロック ● ダイアルゲージ 1/1000 読み

■注意事項

- 自動工具交換 (ATC) はできません。(BT30を除く)

実測値が簡単に確認できる「セルフチェック機能」

1. 原点設定ブロックを本体に取付け、ネジが回らなくなるまで回し込む。
2. ダイアルゲージの目盛を "0" に合わせる。

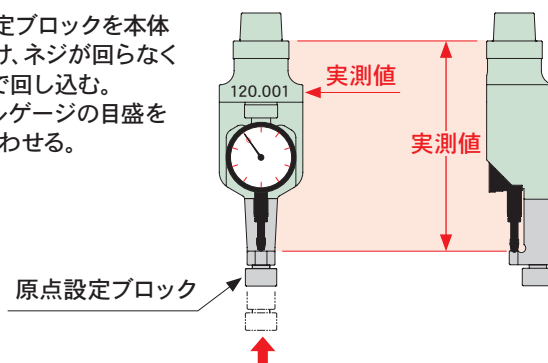


Fig. 1

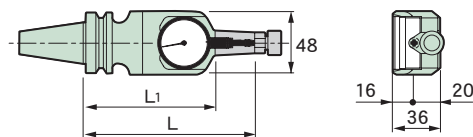


Fig. 2

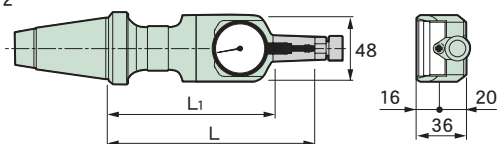
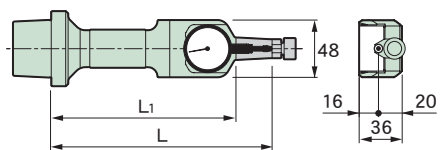
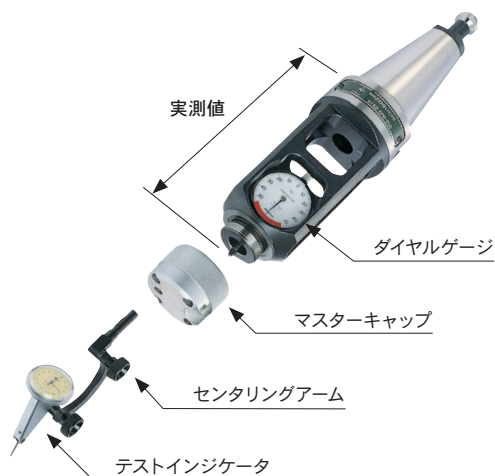


Fig. 3

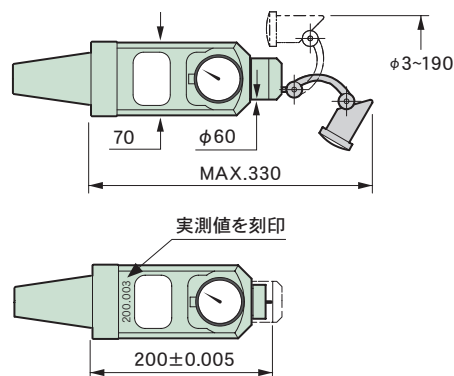


Gooチェッカー ZPB型 (ZPB)

- ▷ 削り出し一体構造で高い信頼性



ワーク基準穴の芯出し



コード	Kg
BT40-ZPB-200	3.3
BT50-ZPB-200	5.2

■オプション

- プルスタッド → P.73

■標準付属品

- ダイアルゲージ 1/1000 読み
- テストインジケータ 2/1000 読み
- センタリングアーム ● マスターキャップ ● 木箱