

红妆3D寻边器

- 可对应所有测定物的表盘式基准位置测定器。
- 也可用于非导电型工件。
- 可测定 XYZ 三个方向。
- 不需要计算测头半径。
- 测头接触工件后，继续进给测头半径距离后的位置即为轴中心。

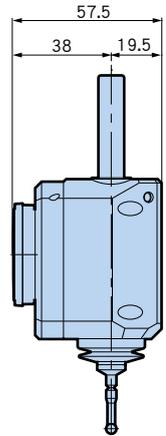
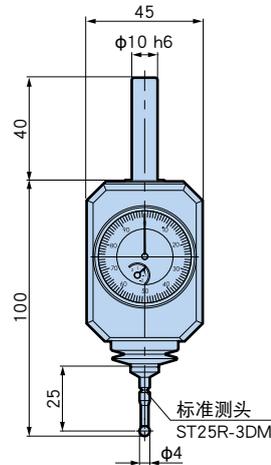


对应所有工件
和机床



型号 **3DM-10R**

硬质合金测头



主要参数

最小刻度	0.01mm
重复精度	0.01mm 以下
XY 方向行程	±4mm
Z 方向行程	4mm
保护等级	IP67
质量	0.5kg
附带品	测头 ST25R-3DM

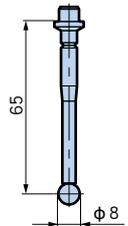
上述规格为使用附件 ST25R-3DM 测头时的值。

● 加长型测头 (另售品)

可有效用于深孔及阶梯孔的测量。
移动 $\phi 8$ 的半径量后即为基准位置。

型号 **ST65R-3DM**

1. 使用加长型测头时的重复精度为 0.02mm。

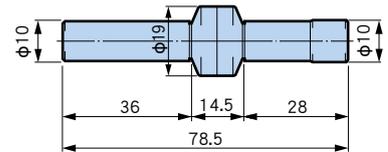


机械式寻边器

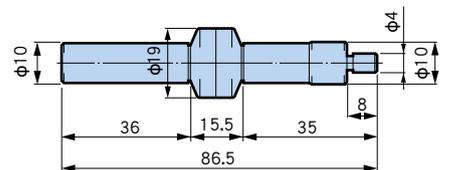
- 简单的机械构造，高精度寻边！！
- 测定子接触工件侧面即可完成测定。
- 重复精度 3μ 以内 (立式使用时)。
- 采用经久耐用的硬质镀铬测定子。



型号 **ACCU-C10**



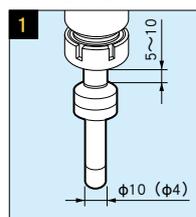
型号 **ACCU-C104**



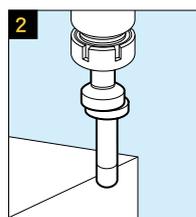
⚠ 请注意

不适用于卧式机床。

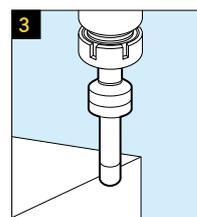
● 测定方法



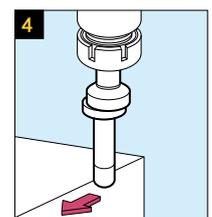
1 利用强力铣刀柄或新倍比高精度弹簧夹头夹持直径 $\phi 10$ 的直柄刀杆。



2 用手指轻推测头使其少量偏心，然后使其以 $400 \sim 600 \text{min}^{-1}$ 的转速旋转。



3 的状态下慢慢地把测头贴紧到加工工件上，这时测定棒的摆动会逐渐减小，直至目测无偏摆。



4 的状态下用微小进给方式推压，则测头开始朝某方向滑动。该滑动开始位置上测头半径 5mm (2mm) 的位置即为基准位置。