

3D СЕНСОРНОЕ ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО



Серия 420-001 Номер для заказа 3D-PD



- 3D-Сенсор обеспечивает упрощенный метод центрирования или привязки обрабатываемой детали на фрезерных и электроэрозионных станках

- Точно размещает края обрабатываемой детали, центр отверстий или валы любого диаметра, даже рифленые

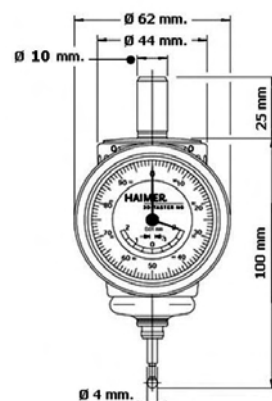
Технические характеристики и инструкцию можно найти в руководстве для пользователя.

- Не требует технического обслуживания

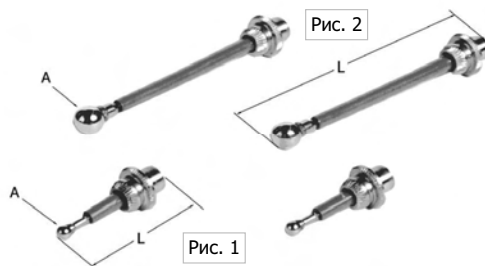
Кромкоискатель ZERO-MASTER



Серия 420-003 Номер для заказа ZERO-MASTER



ЩУПЫ ДЛЯ ZERO MASTER и 3D СЕНСОРА



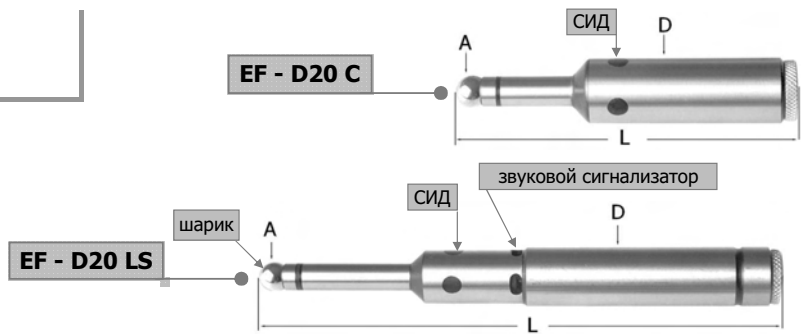
Серия	Номер для заказа	Рис.	A x L
420-010	3D-LCD4	1	4 x 33
	3D-LCD8	2	8 x 75

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ 3D-СЕНСОР В СБОРЕ С КОНУСОМ SK40 DIN69871



Серия	Номер для заказа	Хвостовик
420-005	3DPD-TC40	TC40-DIN69871

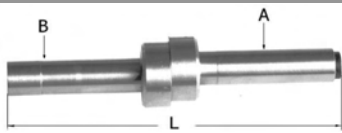
ЭЛЕКТРОННЫЙ СЕНСОРНЫЙ КРОМКОИСКАТЕЛЬ



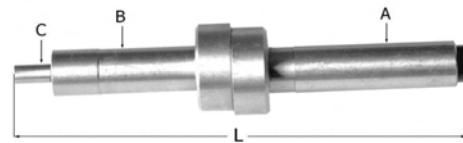
Серия	Номер для заказа	D	A	L	Аккумулятор включен
420-020	EF-D20C	20	10	116	1-23AE/12V
	EF-D20LS	20	10	157	1-23AE/12V

- Мгновенно показывает положение шпинделя по отношению к детали обозначается четырьмя красными лампами.
- EF-D20LS поставляется с электронным звуковым сигнализатором
- Изготовлен из закаленной и отшлифованной стали
- Колоколообразная фиксирующая пружина предохраняет сенсор от перегрузки
- Не применим для токопроводящих материалов
- СЕНСОР НЕ ДОЛЖЕН ВРАЩАТЬСЯ
- БИЕНИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ В ПРЕДЕЛАХ 0,0005ММ

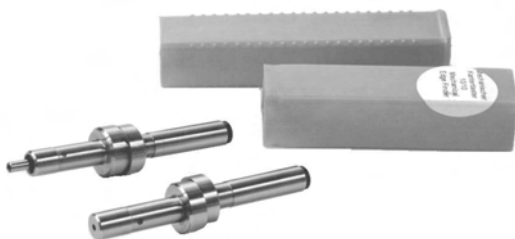
Механический кромкоискатель



Серия	Номер для заказ	A	B	L
420-025	PEF01	10	10	84



Серия	Номер для заказа	A	B	L	C
420-028	PEF02	10	10	88	4



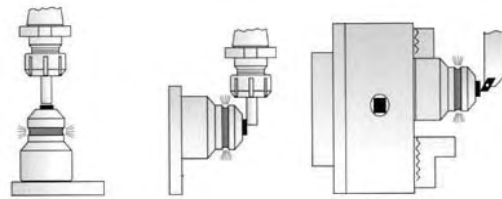
СМЕННЫЕ ПРУЖИНЫ ДЛЯ ЦЕНТРИРУЮЩЕГО УСТРОЙСТВА

Серия	Номер для заказа
423-003	PEF 01/02-1PC



- Быстро показывает расположение в пределах 0,01 мм
- Полностью закаленный (HRC56) и шлифованный
- ЧИСЛО ОБОРОТОВ ВРАЩЕНИЯ ЩУПА НЕ ДОЛЖНО ПРЕВЫШАТЬ 400-600 об/мин

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ УСТАНОВКИ ДЛИНЫ ИНСТРУМЕНТА



Серия	Номер для заказа	D	H ± 0,005 мм.	Пластина сенсора Ø
420-035	AZL 50	54	50	14
Элемент питания: AZL 50: 2 x LR 44/1,5 V				

- Позволяет привязывать инструмент прямо на станке
- При контакте с инструментом загорается яркий красный сигнал СИД.
- Магнитные вставки жестко крепят устройство на станке в вертикальном или горизонтальном положении
- Контактный датчик имеет ход 2мм для предотвращения поломки мелкоразмерного инструмента
- Приспособлено для работы с токарными и фрезерными станками с ЧПУ



Серия	Номер для заказа	Корпус	H ± 0,005 мм.	Сенсорная пластина Ø
420-041	AZDS 50RP	49 x 62	50	36

- Циферблатный индикатор считывает расстояние от режущего инструмента до поверхности стола станка
- **АЛЮМИНИЕВЫЙ МАГНИТНЫЙ КОРПУС** для вертикального и горизонтально использования
- Контактный датчик имеет ход 2мм для предотвращения поломки мелкоразмерного инструмента

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ НАСТРОЙКИ ДЛИНЫ ИНСТРУМЕНТА



AZDS 50



AZSI 50LH

Серия	Номер для заказа	D	H ± 0,005 мм.	Пластина сенсора Ø
420-047	AZDS 50	52	50	43
	AZSI 50LH	63	50	47

- Циферблатный индикатор считывает расстояние от режущего инструмента до поверхности стола станка
- **СТАЛЬНОЙ МАГНИТНЫЙ КОРПУС** для вертикального и горизонтально использования
- Контактный датчик имеет ход для предотвращения поломки мелкоразмерного инструмента

