АО «Р-Сталь»
193230, г. Санкт-Петербург,
пер.Челиева, д. 13, корп. 3, лит. Т
Эл. почта: info@rosmark.ru
тел.: 8 800 700-27-64

ИНН 7810114778
КПП 781101001
ОГРН 1027804913620
ОКПО 46902297
Веб-сайт: rosmark.ru

Прибор предварительной настройки инструмента ToolCheck Set Pro

Прибор для предварительной настройки режущего инструмента (пресеттер) — это высокоточные и функциональные решения, которые значительно повышают эффективность производства. Их применение напрямую ведет к увеличению срока службы инструмента, улучшению качества готовых изделий и повышению общей надежности технологического цикла.

АО «Р-Сталь»
193230, г. Санкт-Петербург,
пер.Челиева, д. 13, корп. 3, лит. Т
Эл. почта: info@rosmark.ru
тел.: 8 800 700-27-64

ИНН 7810114778
КПП 781101001
ОГРН 1027804913620
ОКПО 46902297
Веб-сайт: rosmark.ru

Технические параметры

Название	Параметр	Название	Параметр
Максимальная длина инструмента по оси Z	420 мм (620 мм опция)	**Источник питания**	Однофазный переменный ток 220 В, 50/60 Гц
Макс. диаметр инструмента	420 мм	**Камера**	Высокое разрешение с увеличением 45х
Разрешение шкалы	0.5 мкм (можно настроить в соответствии с требованиями заказчика)	**Источник света**	Источник проходящего света, светодиодная подсветка, индикаторная точка
Точность осей	3+L/200мкм	**Сжатый воздух**	6-8 бар
Биение шпинделя	Менее 2 мкм	**Максимальный вес инструмента**	50 кг
Точность отображения	0.5 мкм	**Температура и влажность**	5-35°C, влажность 5-90%

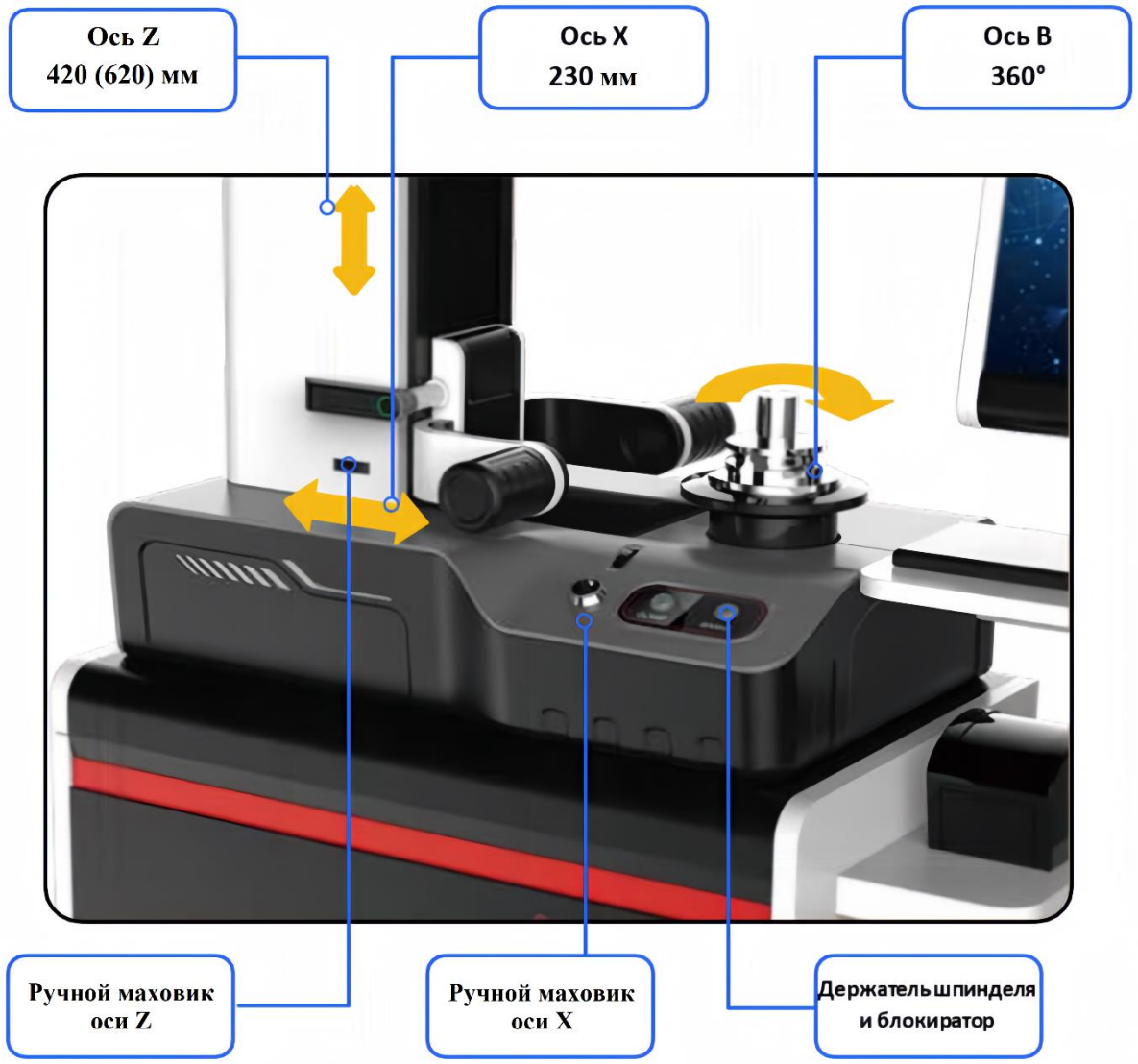
Технические особенности прибора

- Высокоточная измерительная рейка обеспечивает микронную точность;
- Быстрое перемещение и динамическое сопряжение между осями X и Z обеспечивается с микронной точностью с помощью пневматики;
- Шарнирный кабель-канал с защитой. Защита предотвращает заклинивание и обеспечивает плавное перемещение;
- Направляющие THK (Япония) по осям X и Z обеспечивают прямолинейность перемещений и точность измерений;
- Шпиндель использует высокоточные шарикоподшипники, обеспечивает высокую соосность и повторяемость измерений. Стандартно оснащается конусом BT50 (другие типы – опционально) обеспечивает точность вращения.
- Функция блокировки шпинделя, индексация 90°;
- Массивная станина из натурального гранита обеспечивает устойчивость и точность оборудования;
- Профессиональное программное обеспечение с функциями для обработки и анализа данных. Может автоматически распознавать тип режущей кромки инструмента, производить автоматические измерения;
- 24-дюймовый сенсорный дисплей;
- Оптическая измерительная система. Применяются оптические линзы высокого разрешения и цифровая камера для обеспечения высококачественных изображений;

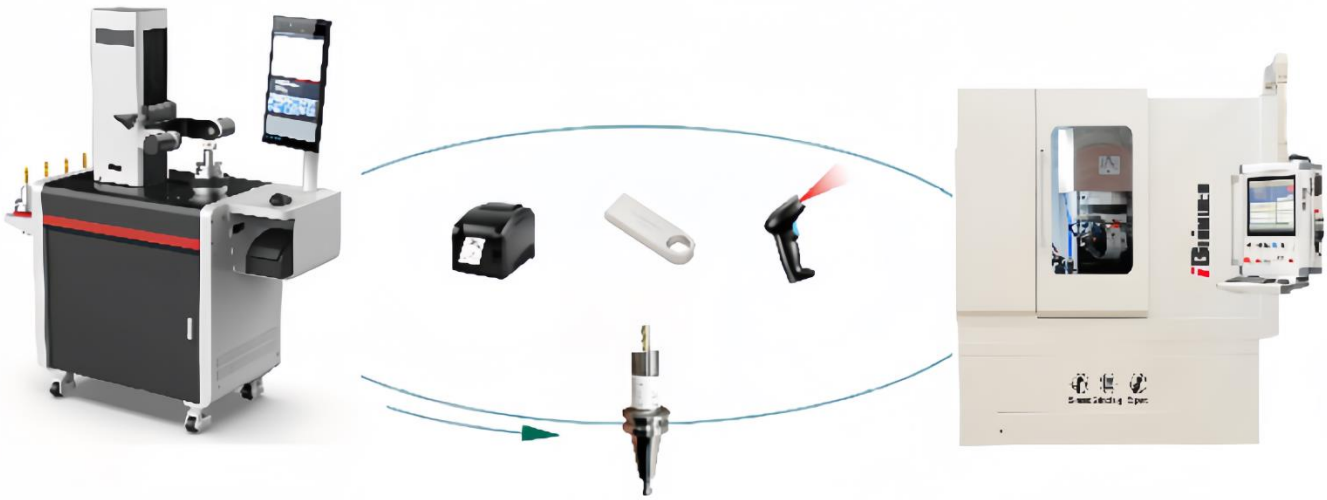
АО «Р-Сталь»
193230, г. Санкт-Петербург,
пер.Челиева, д. 13, корп. 3, лит. Т
Эл. почта: info@rosmark.ru
тел.: 8 800 700-27-64

ИНН 7810114778
КПП 781101001
ОГРН 1027804913620
ОКПО 46902297
Веб-сайт: rosmark.ru

Перемещение и крепление заготовки



Передача программ коррекции инструмента (поддержка Siemens, Fanuc и др.)



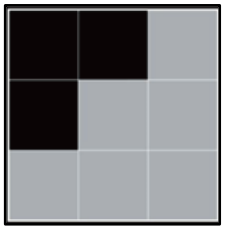
АО «Р-Сталь»
193230, г. Санкт-Петербург,
пер.Челиева, д. 13, корп. 3, лит. Т
Эл. почта: info@rosmark.ru
тел.: 8 800 700-27-64

ИНН 7810114778
КПП 781101001
ОГРН 1027804913620
ОКПО 46902297
Веб-сайт: rosmark.ru

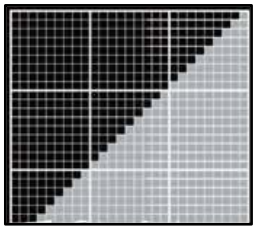
Программное обеспечение

♦ Программное обеспечение для быстрого измерения Easy check (новая система измерения модульной программы).

♦ Контур инструмента подвергается субпиксельной обработке для обеспечения широкого поля обзора и высокой точности измерений.

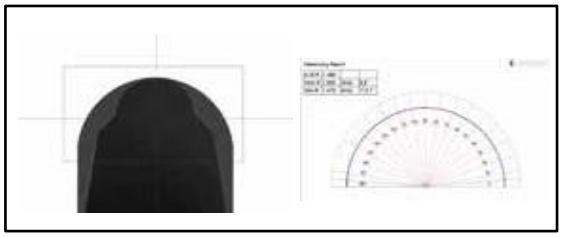


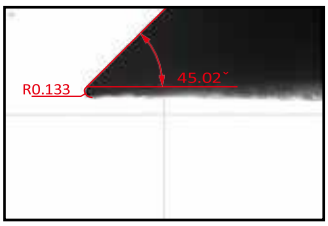
Обычная обработка



Субпиксельная обработка

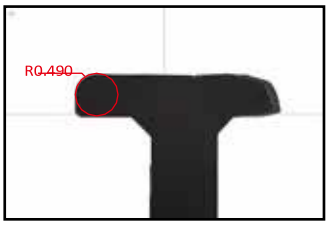
♦Выбор поля позволяет избежать ошибки ручного выбора точки, добиться стабильности измерений, провести сравнительный анализ контуров.



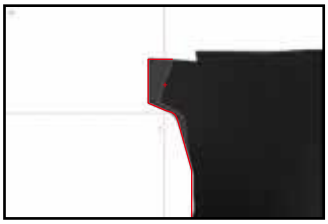


Измерение шлифовальных кругов

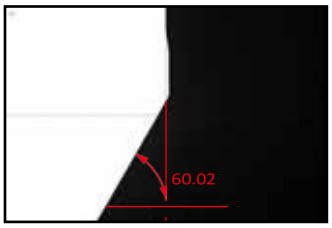
Проверка режущей кромки



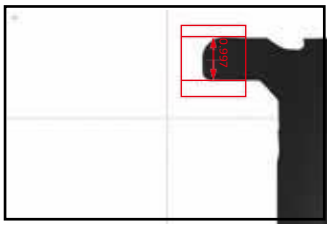
Сравнение скруглений



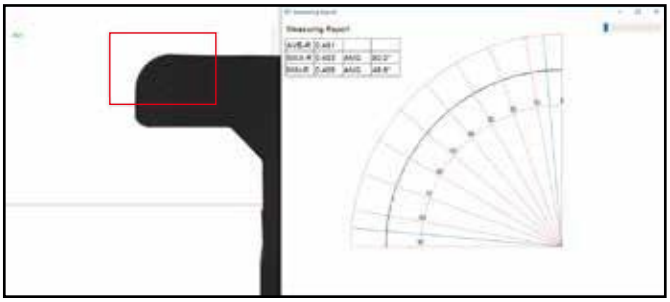
Сравнение с CAD/DKF



Длина шага/угол наклона



Толщина Т-образного инструмента



Анализ радиуса углового профиля/округлой части инструмента