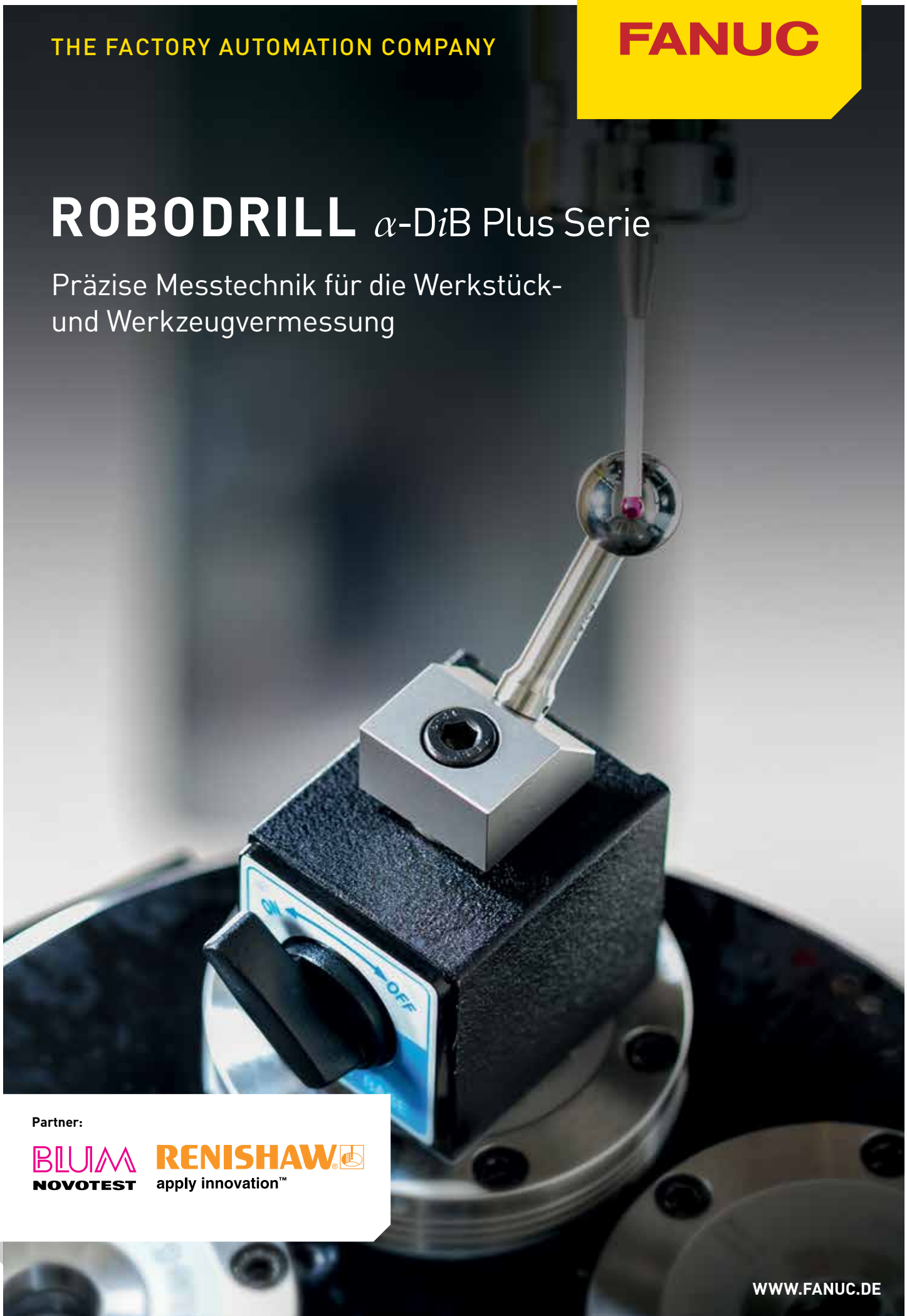


THE FACTORY AUTOMATION COMPANY

FANUC

ROBODRILL α -DiB Plus Serie

Präzise Messtechnik für die Werkstück-
und Werkzeugvermessung



Partner:

BLUM
NOVOTEST

RENISHAW
apply innovation™

WWW.FANUC.DE

Werkstück-/ Werkzeugvermessung in Ihrer Bearbeitungsmaschine ist eine Methode zur Optimierung der Effizienz, Qualität, Leistungsfähigkeit und Genauigkeit Ihrer Werkzeugmaschine. Um eine maßgeschneiderte Messtechniklösung zu erstellen, wählen Sie aus den folgenden Optionen für Messgeräte. Sie können die entsprechenden Gerätekategorien und Übertragungstechnologien auf der Grundlage Ihrer individuellen Anforderungen auswählen. Darüber hinaus kann jede Werkzeugvermessung entweder auf der linken oder rechten Seite des Maschinentisches installiert werden.

Einbaumöglichkeit - linke Seite

Bestellnummer: WI-LX-RD-MD-23-1-0001

Einbaumöglichkeit - rechte Seite

Bestellnummer: WI-LX-RD-MD-23-1-0002

Taktile Werkzeug-
vermessung

Taktile Messtaster für die
Werkstückvermessung

Berührungslose
Messtaster zur
Werkzeugvermessung
und Bruchkontrolle

Hauptmerkmale der verschiedenen Übertragungstechnologien:

Infrarot-Technologie

- ermöglicht kabellose Werkstück-/ Werkzeugvermessung
- bietet schnelle optische Übertragung

Hochfrequenztechnik

- ermöglicht die Verwendung mehrerer kabelloser Systeme
- liefert störungsfreie Übertragung über 2,4 GHz Frequenzbereich
- ermöglicht Kommunikation auf Sichtweite

Kabelgebundene Messtaster

- bieten eine ausfallsichere Kabelverbindung
- garantiert niedrigste Messzykluszeiten
- bieten eine zuverlässige und stabile Datenübertragung

Hauptmerkmale der verschiedenen Tasterarten:

Taktile Messtastersysteme

- konzipiert für die Messung diskreter Punkte
- ideal für die Prüfung von 3-dimensionalen geometrischen Teilen

Berührungslos messende Systeme

- nutzen die optische Erfassung von Messdaten
- empfohlen, wenn zerbrechliche oder komplexe geometrische Merkmale geprüft werden müssen
- ideal für die Messung komplexer Geometrien
- bieten vielseitige Lösungen für verschiedene Messaufgaben Anwendungen

Verbesserte Air Blow-Lösungen:

Verunreinigungen wie Späne und Abrieb können die Präzision Ihrer Messungen beeinträchtigen und möglicherweise zu Maschinenstillstand führen. Um maximale Prozessstabilität zu gewährleisten und diese Probleme während der Messung zu vermeiden, bieten wir Abblaslösungen für eine Vielzahl von taktilen Messtastern zur Werkzeugmessung an.

Erweiterte 5-Achsen-Kalibrierungsoptionen:

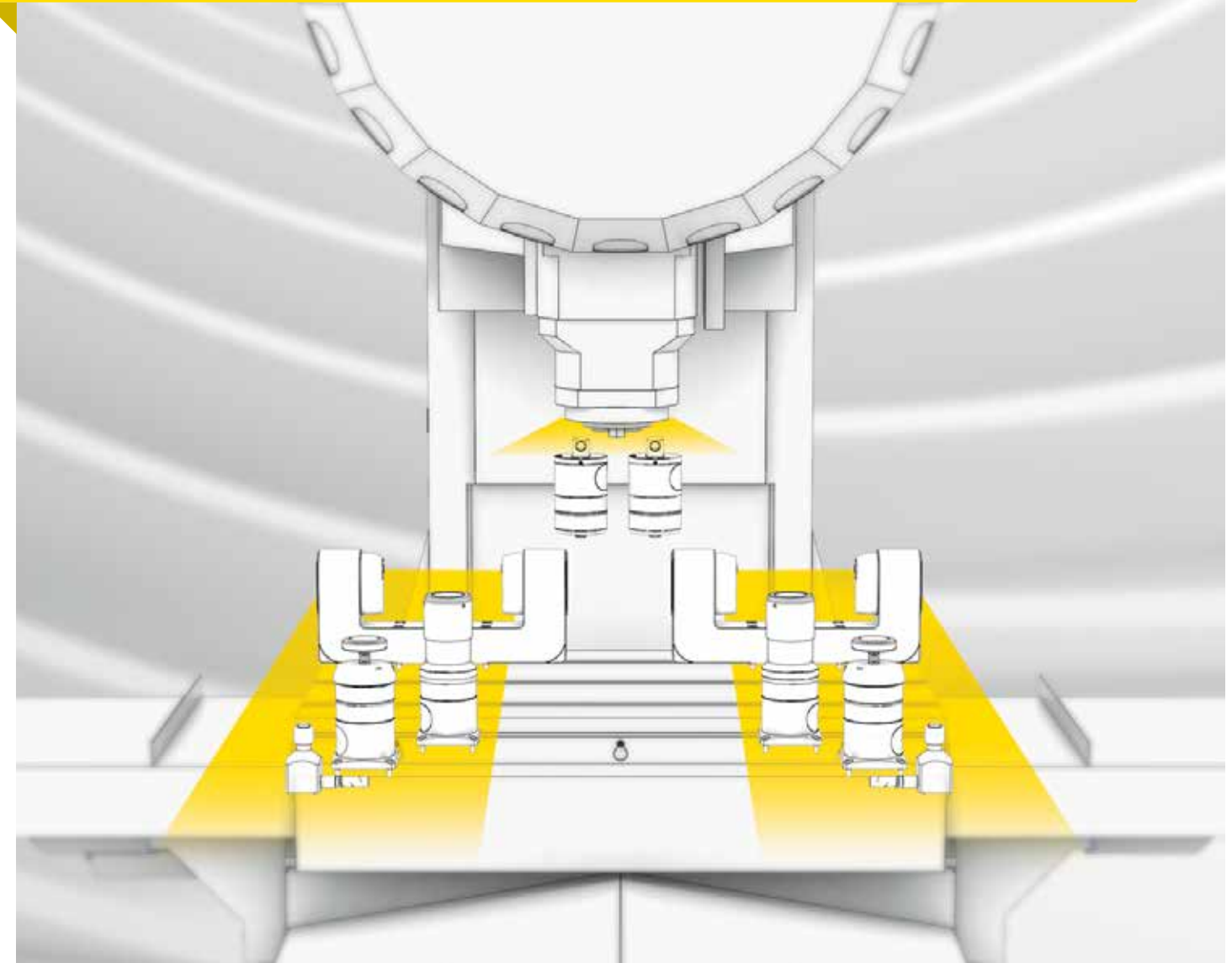
Für optimale Genauigkeit und Wiederholbarkeit bei mehrachsigen Bearbeitungsanwendungen sind unsere umfassenden Kalibrierkits so konzipiert, dass sie eine präzise Einrichtung der Drehachsen ermöglichen. Vertrauen Sie auf unsere fortschrittlichen Lösungen, damit Sie die bestmöglichen Bearbeitungsergebnisse erzielen.

Metrologie Gerät Kat.	Taktile Messtaster für die Werkzeug- vermessung	Taktile Messtaster für die Werkstück- vermessung	Berührungslose Werkzeug- vermessung und Brucherkennung
Infrarot			
Radio Frequenz			
Fest verdrahtet			

BLUM NOVOTEST Optionen im Überblick

Auf Ihre Bedürfnisse zugeschnittene messtechnische Lösungen

BLUM
NOVOTEST | FANUC



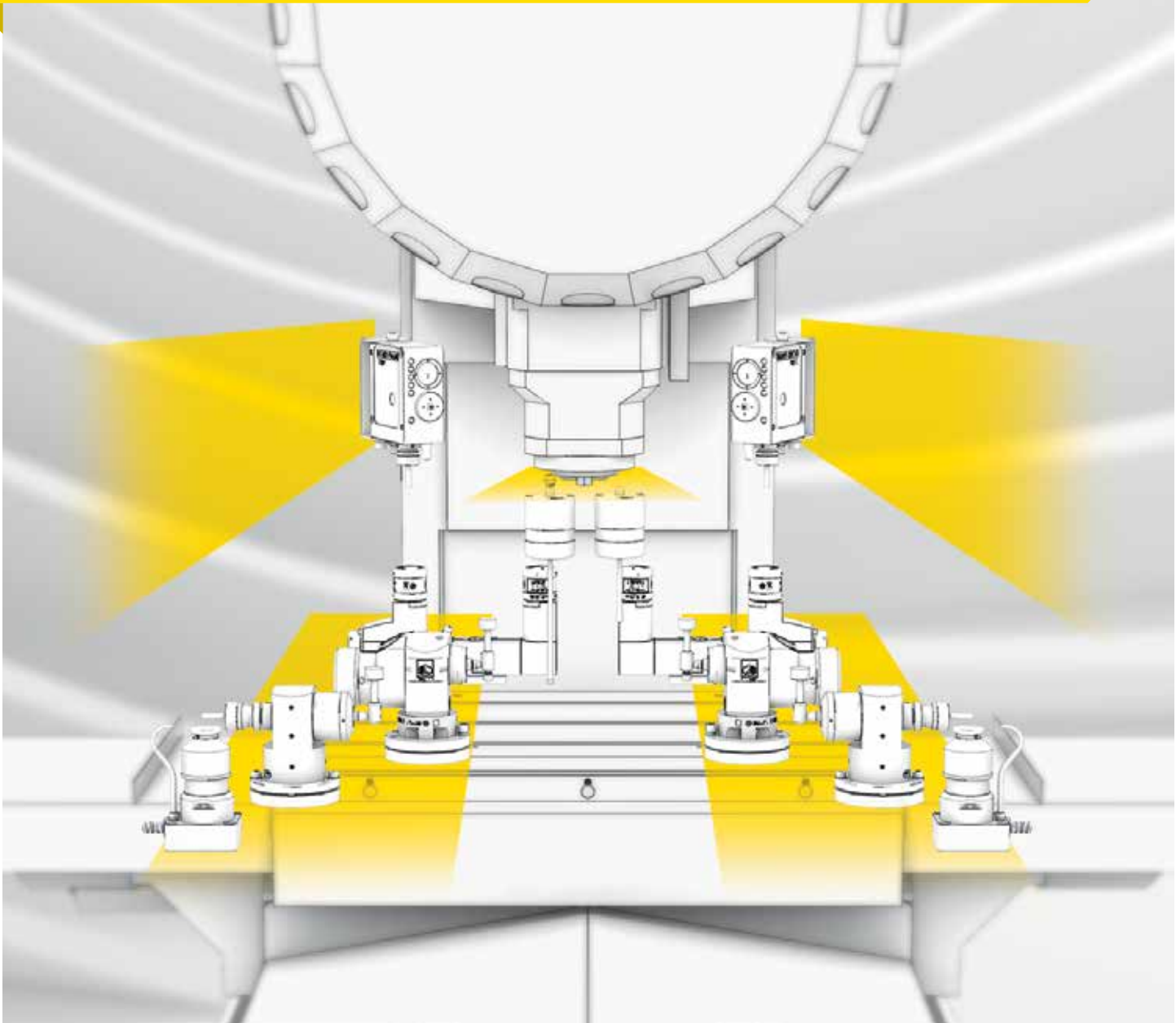
KATEGORIE METROLOGIEINSTRUMENTE											
Lösungen für Werkstück- und Werkzeugtaster								Hart verdrahtete Werkzeugvermessung			
ÜBERTRAGUNGSTECHNOLOGIEN											
Infrarot				Radiofrequenz				Kabeltyp			
INTERFACES											
LX04B-0100-PB10 IC56 Empfänger				LX04B-0100-PB20 RC66 Empfänger				LX04B-0100-PB30 ZX-Speed Taktiler Messtaster zur Werkzeug- vermessung	LX04B-0100-PB31 Z-Nano Werkzeug- vermessung und Bruch- erkennung	LX04B-0100-PB32 Z-Pico Werkzeug- vermessung	LX04B-0100-PB32 LC50 DIGILOG Berührungs- loser Laser für die Werkzeug- vermessung
PROBE-SYSTEME											
LX04B-0100-PB10#01 TC52 Taktiler Werkstück- taster	LX04B-0100-PB10#02 TC52LF Taktiler Werkstück- taster	LX04B-0100-PB10#03 ZX-Speed IR Taktiler Messtaster zur Werkzeug- vermessung	LX04B-0100-PB10#04 Z-Nano IR Taktile Werkzeug- vermessung und Brucher- kennung	LX04B-0100-PB20#01 Taktiiler Werk- stücktaster	LX04B-0100-PB20#02 TC62LF Taktiiler Werk- stücktaster	LX04B-0100-PB20#03 ZX-Geschwin- digkeit Taktile Werkzeug- vermessung	LX04B-0100-PB20#04 Z-Nano RC Taktile Werkzeug- vermessung				
ZUBEHÖR											
LX04B-0100-PB00#50 5-Achsen-Kalibrierung - Kinematik perfekt		LX04B-0100-PB50#02 Abblasdüse	LX04B-0100-PB50#04 Abblasdüse	LX04B-0100-PB00#50 5-Achsen-Kalibrierung - Kinematik perfekt		LX04B-0100-PB50#02 Abblasdüse	LX04B-0100-PB50#04 Abblasdüse	LX04B-0100-PB50#01 Abblasdüse	LX04B-0100-PB50#03 Abblasdüse	LX04B-0100-PB50#01 Abblasdüse	LX04B-0100-PB50#51 PC-Software Kinematik Per- fektes PC CNC

RENISHAW Optionen im Überblick

Auf Ihre Anforderungen zugeschnittene
messtechnische Lösungen

RENISHAW
apply innovation™

FANUC



KATEGORIE METROLOGIEINSTRUMENTE									
Lösungen für Werkstück- und Werkzeugtaster						Lösungen für die Werkzeugvermessung		Lösung für Werkzeugbrucherkennung	
ÜBERTRAGUNGSTECHNOLOGIEN									
Infrarot			Radiofrequenz			Kabeltyp			
INTERFACES									
LX04B-0100-PR10 OMI-2T-Empfänger			LX04B-0100-PR20 RMI-Q-Empfänger			LX04B-0100-PR33 LTS Primo Taktile Werkzeugvermessung und Brucherkennung	LX04B-0100-PR30 TS27R Taktile Mess-taster zur Werkzeugvermessung	LX04B-0100-PR31 NC4+ Blue F145 laser-gesteuerter, berührungs-loser Werkzeugvermessung	LX04B-0100-PR32 TRS2 Laser-Tastkopf zur Erkennung von Werkzeugbrüchen
PROBE-SYSTEME									
LX04B-0100-PR10#01 OMP40-2 Taktiler Werkstücktaster	LX04B-0100-PR10#02 OMP400 Taktiler Werkstücktaster	LX04B-0100-PR10#03 OTS Taktile Werkzeugvermessung	LX04B-0100-PR20#01 RMP40 Taktiler Werkstücktaster	LX04B-0100-PR20#02 RMP400 Taktiler Werkstücktaster	LX04B-0100-PR20#03 RTS Taktile Werkzeugvermessung				
ZUBEHÖR									
LX04B-0100-PR00#50 5-Achsen-Kalibrierung - AxiSet Kit		LX04B-0100-PR50#01 Abblasdüse für OTS & RTS	LX04B-0100-PR00#50 5-Achsen-Kalibrierung - AxiSet Kit		LX04B-0100-PR50#01 Abblasdüse für OTS & RTS				