



## TLP-P340B Пресеттер цифровой (проекционный тип) 6 $\mu\text{m}$

Код: 29480

**13 181 687 Т** с НДС (за 1шт.)

Бренд: INSIZE



### ОПИСАНИЕ

Пресеттер проекционный для предварительной настройки металлорежущего инструмента. Разрешение **0.5  $\mu\text{m}$  (микрон)**. Оборудование используется на металлообрабатывающем производстве. Поставляется с пылезащитным чехлом.

#### **Устройство пресеттера TLP-P340B INSIZE:**

- Проекционный экран **Ø120** мм со шкалой (транспортир с градацией 1°, радиус с градацией 0.2, 0.4, 0.8, 1.2, 1.5, 2, 2.5, 3 мм)
- Колеса с ручкой для тонкой (ручной) регулировки перемещения по осям X и Z
- Светодиодная подсветка
- Камера с **x20** кратным объективом
- Инструментальная втулка с держателем шпинделя **BT50**
- Ручное колесо для вращения шпинделя
- Кнопка подачи воздуха для быстрого перемещения по осям X и Z
- Необходимо подключение сжатого воздуха 0.6 МПа
- Ножной переключатель
- Принтер в состав комплекта не входит, заказывается отдельно

#### **Функции устройства предварительной настройки инструмента:**

- Установка нуля
- Система опорных координат
- Система относительных координат
- Режим определения местоположения
- Измерительные инструменты
- Нормальный режим отображения дисплея (Когда TLP-P340B не находится в режиме измерения, предустановки или настройки системных параметров)
- Компенсация оси
- Параметры инструмента (радиальное значение и длина инструмента (D/L); координаты центра инструмента (X/Z) и радиус окружности (R); координаты вершины угла кромки инструмента (X/Z) и размер угла (A).

При помощи устройства предварительной настройки инструмента можно измерить как основные параметры режущего инструмента (тах диаметр, вылет, угол и пр.), так и выполнить их подробную проверку (состояние: кромок, ленточек фрез и сверл, профиля, покрытия, поверхности и т.д.).

#### **Один пресеттер может обслуживать до 100 станков!**

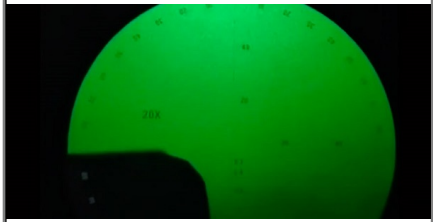


Пресеттер помогает сократить вспомогательное время на привязку инструмента по осям в 3 и более раза, тем самым увеличивая производительность станка. Также предварительная инспекция позволяет определить износ режущего инструмента, точность установки сменной пластины на державке, корпусной фрезе, расточной системе и т.д.

На основе диагностики можно принять решение о заточке или смене используемого инструмента, убедиться в правильности монтажа всех элементов, что позволяет избежать ошибок при изготовлении изделий/деталей на токарном, фрезерном, сверлильном и другом металлообрабатывающем станке, повысить точность обработки.



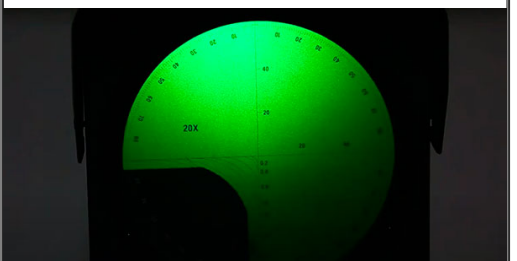
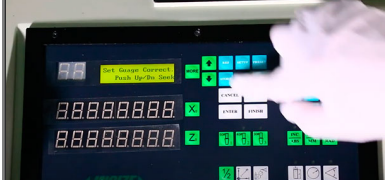

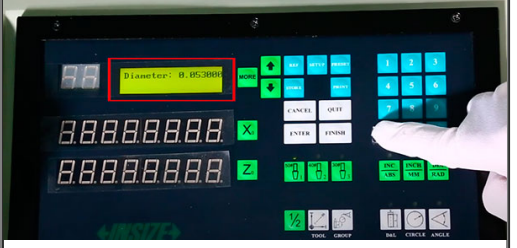
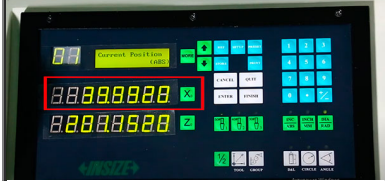
#### **Советы по настройке пресеттера TLP-P340B INSIZE:**

- После распаковки и подготовки оборудования нажмите кнопку Вкл.
- Снимите защитный поролон и защитную крышку объектива.
- Нажмите "Enter" для поиска начала координат по оси X.
- Стрелка проходит через точку начала координат.
- Пока вы не услышите два звуковых сигнала, на дисплее не появится надпись: «Точка RI найдена».
- Найдите начало координат по оси Z.
- Закончите поиск точек.
- Протрите инструментальную втулку от масла.
- Включите контурную подсветку.
- Переместите ось X, чтобы найти правый край заготовки.
- Поверните маховик шпинделя, чтобы четко настроить изображение на проекционном экране.



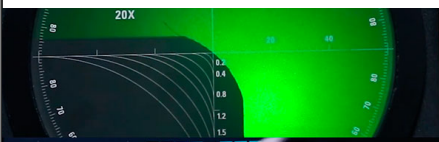

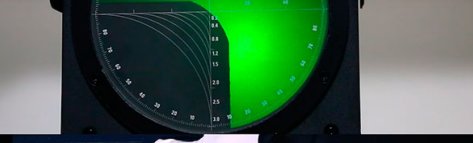
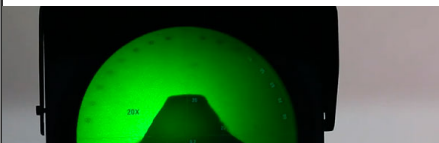

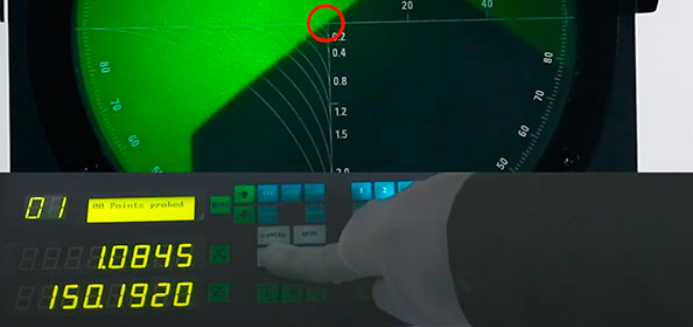
**Пример измерения:**

		
<p>Самые высокие точки с обеих сторон рисунка совпадают с осями X и Z соответственно</p>	<p>X показывает диаметр и радиус, а Z показывает высоту</p>	<p>Кнопка DIA/RAD. Переключатель режима отображения диаметра/радиуса. Это состояние соответствует только отображаемому значению оси X</p>

**Пример калибровки оборудования TLP-P340B:**

		
<p>Измеренное значение ниже стандартного значения</p>	<p>Компенсация калибровки с помощью калибровочной оправки</p>	<p>Обе стороны калибровочной оправки могут совпадать с перекрестием</p>
		
<p>Установите правильные показания</p>	<p>Выберите соответствующий инструмент</p>	<p>Входное значение компенсации</p>
	<p>Стандартное приближенное значение, полученное путем компенсации</p>	

**Пример функции измерения TLP-P340B:**

		
<p>Позиционирование перекрестия точки дуги</p>	<p>Измерьте координаты центра инструмента и радиус окружности</p>	<p>Запишите три точки на дуге</p>
		
<p>Процесс завершен</p>	<p>Нажмите "дополнительно/more", чтобы запросить другие параметры того же инструмента</p>	<p>Отрегулируйте четкость изображения</p>
		
<p>Самые высокие точки с обеих сторон рисунка совпадают с осями X и Z соответственно</p>		

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

<p>Бренд:</p>	<p>INSIZE</p>
<p>Держатель:</p>	<p>BT50</p>
<p>Диапазон измерения высоты (ось Z) :</p>	<p>45~450 мм</p>
<p>Максимальный диаметр инструмента (ось X):</p>	<p>300 мм</p>
<p>Мощность:</p>	<p>110/220 В, 50/60 Гц</p>
<p>Погрешность:</p>	<p>0.5 μm</p>

Тип: Пресеттер цифровой

Точность ось X :  $\pm 6 \mu\text{m}$

Точность ось Z:  $\pm 13 \mu\text{m}$

Габариты (Д×Ш×В): 690x620x922

Вес: 202.000 кг

Вес: 202.000 кг

