

Goo 测量仪

设定 Z 轴原点 / 测量基准位置用工具

高精度, 简单地设定 Z 轴原点!

- ▷ 简单且高精度设定加工中心 Z 轴原点、
测量工件和夹具基准面水平等!

ZPM
ZPB



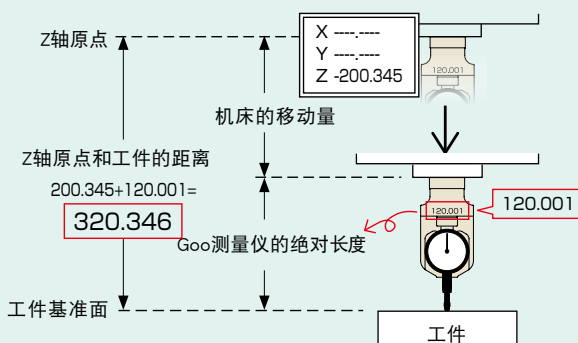
千分表

原点设定块



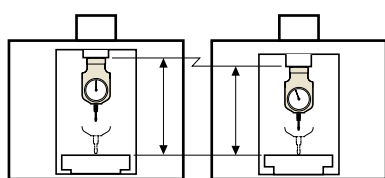
简单测定 Z 轴的距离

可简单且高精度测定 Z 轴原点到工件·夹具基准面的距离



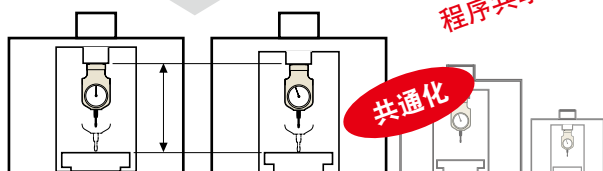
将多台加工中心的 Z 轴原点共通化

通过 Goo 测量仪测量多台加工中心 Z 轴原点到工作台上端的距离，
仅需补正实测值的误差，可使多台机床的 Z 轴原点共通化。



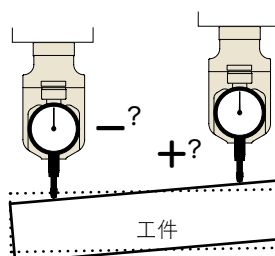
补正实测值的误差

刀柄信息共享
无需设定每台
机床原点

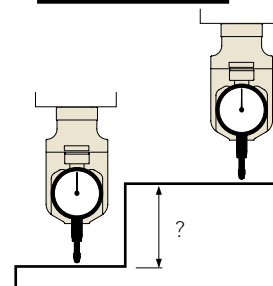


程序共享

确定工件水平



段差测量



Goo 测量仪 ZPM 型

轻巧外形即使复杂形状也无干涉
最适合小型机床



Fig. 1

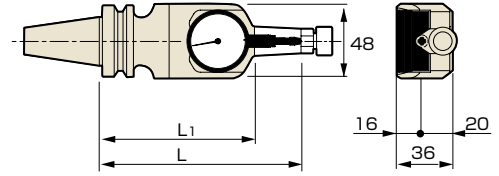


Fig. 2

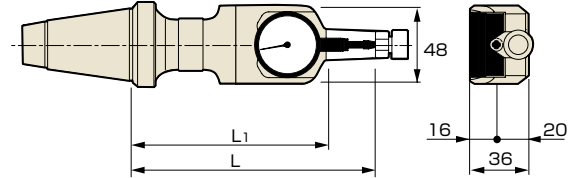
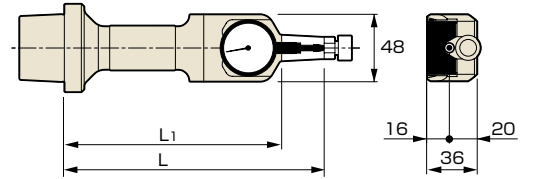


Fig. 3

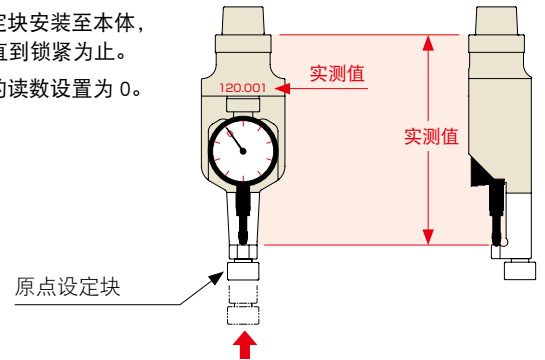


编码	Fig.	L	L1	Kg
BT30 -ZPM-130	1	130	100	1.0
-165		165	135	1.2
BT40 -ZPM-150	2	150	120	1.3
210		210	180	1.5
BT50 -ZPM-180		180	150	2.9
-240		240	210	4.1
A63 -ZPM-150	3	150	120	1.2
-210		210	180	1.5
A100 -ZPM-180		180	150	2.5
-240		240	210	3.8
E32 -ZPM-120		120	90	0.7
-165		165	135	1.0
E40 -ZPM-120		120	90	0.8
-180		180	150	1.1
E50 -ZPM-150		150	120	1.0
-195		195	165	1.3
F63 -ZPM-150		150	120	1.1
-210		210	180	1.3
F80PD-ZPM-180		180	150	1.6
-240		240	210	1.8

- 选 购 品 • 拉钉 (BT) → P.70
- 标准附属品 • 原点设定块 • 千分表 1/1000
- 注 意 事 项 • 无法进行自动交换工具 (ATC) (BT30 除外)

简单确认实测值「自检功能」

1. 将原点设定块安装至本体，拧紧螺栓直到锁紧为止。
2. 将千分表的读数设置为 0。

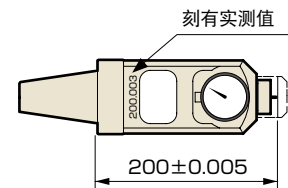
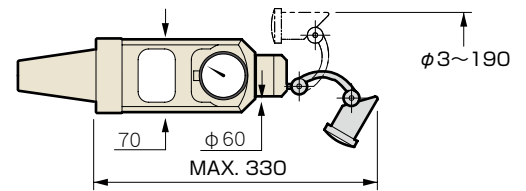


Goo 测量仪 ZPB 型

一次加工成型的一体型构造，
具有高信赖性



工件基准孔的对芯



编码	Kg
BT40-ZPB-200	3.3
BT50-ZPB-200	5.2

- 选 购 品 • 拉钉 → P.70
- 标准附属品 • 千分表 1/1000
- 千分表 2/1000
- 中心臂
- 固定螺帽 • 木箱