



## Z-Pico 刀具测头

刀具测量

电缆连接

线性工件原理

无磨损的测量机构

刀具破损监控

刀具长度测量

机床轴温度漂移补偿



BLUM CE  
P83.0175-048  
S-No.: 201115220  
www.blum-novotest.com

订购编号: ECP83.0175-048-A1-SET

## Z-Pico 刀具测头

BLUM  
focus on productivity



## Z-Pico | 刀具测头 | 电缆连接的接触式刀具测量系统

极致的紧凑性和精度  
应用线性工件原理的刀具测头  
专为微细加工中的小刀具检测而设计

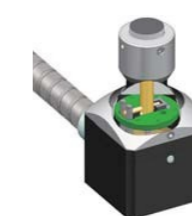
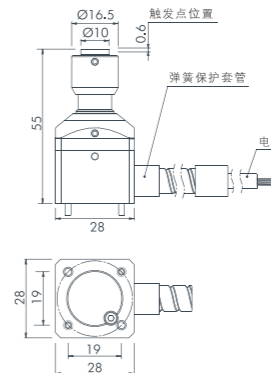
- 刀具破损监控
- 刀具长度测量
- 机床轴的温度漂移补偿

### 优势

- 快速完成刀具破损监控
- 避免刀具破损导致的后续损失
- 快速收回投资成本
- 无磨损的光电式测量机构
- 设计紧凑坚固

### 线性工件原理

基于线性工件原理, 这款测头可提供最小且没有侧向扭转的测量力。即使是最敏感易损且直径极小的刀具, 也可以实现高精度测量。



快速刀具破损监控



刀具长度测量



测量力极低  
可测量最敏感易损的刀具

### 技术参数

防护等级	IP67
电源	U <sub>B</sub> = 12-30 V 稳压直流电 / 100 mA
输出信号	12-30 V / 50 mA
接近方向	-Z
测量力	1.7 N   带防屑保护套: 1.8 N
最大行程	5 mm
触发点位置	0.6 mm
重复性	1 μm 2σ
质量	600 g (含10m电缆)
最大测量速度	1 m/min
最小可测刀具直径	>0.05 mm*
存储 / 工件温度	-20 °C ... -70 °C   +10 °C ... +50 °C

\*与刀具形状及材料有关

订购编号: ECP83.0175-048-A1-SET



BLUM  
focus on productivity