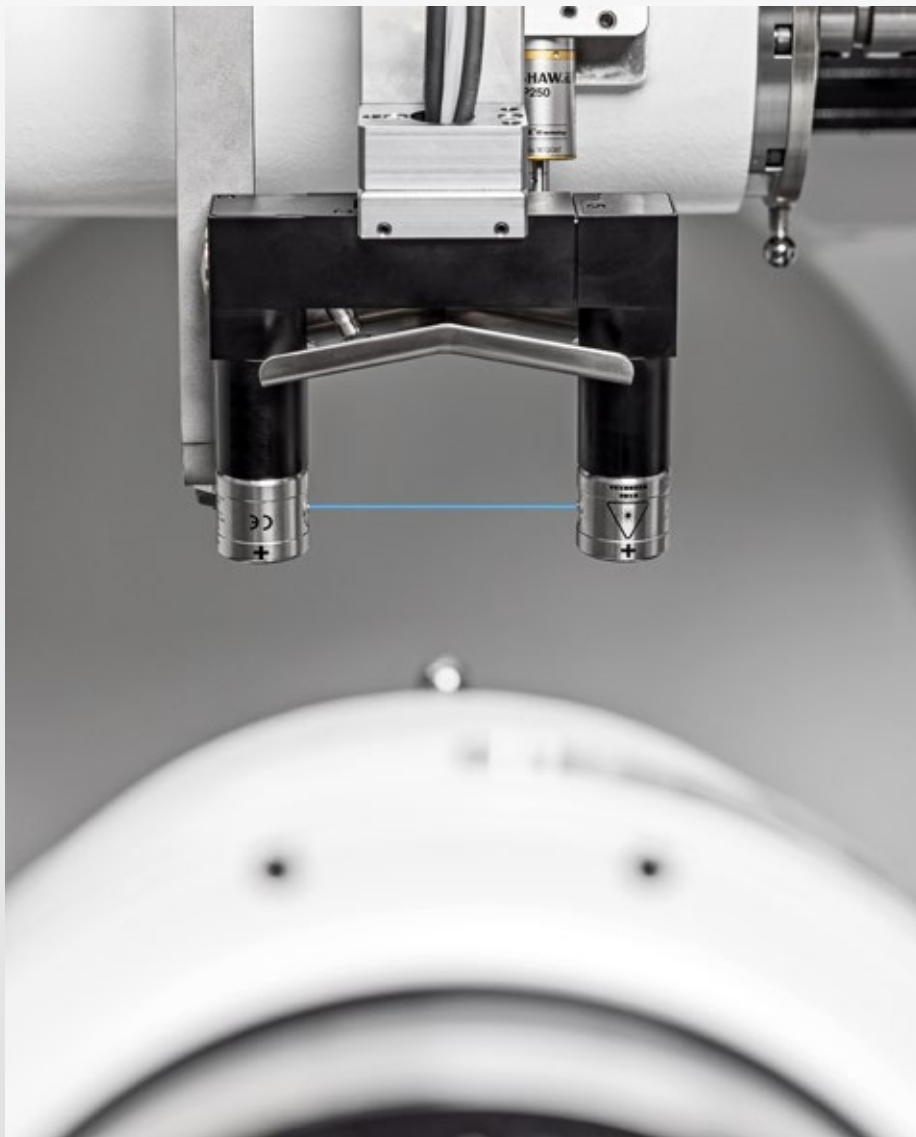


LASER CONTOUR CHECK

NUOVO



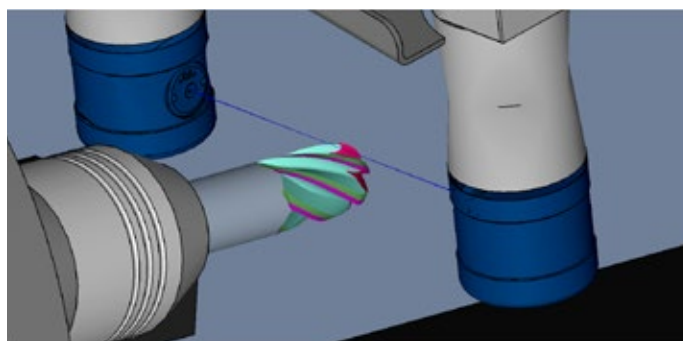
Con la nuova e innovativa opzione Laser Contour Check, WALTER offre ora un sistema di misurazione intelligente integrato direttamente nella macchina per l'affilatura e l'erosione degli utensili per una misurazione altamente precisa e senza contatto di differenti parametri di utensili cilindrici. Sfruttate fin da ora i vantaggi della misurazione senza contatto nella macchina!

walter-machines.com

 WALTER

LASER CONTOUR CHECK NEL DETTAGLIO

Oltre alla misurazione tattile ora offriamo nelle nostre macchine per l'affilatura e l'erosione una nuova e innovativa opzione senza contatto: **Laser Contour Check**. L'innovativo laser blu, in combinazione con il sistema di misurazione intelligente per la misurazione di alta precisione di vari parametri sugli utensili cilindrici, evita possibili danni ai taglienti o errori di misurazione che possono verificarsi a causa dell'usura del corpo tastatore durante le misurazioni tattili. Le misurazioni possono essere eseguite rapidamente in forma digitale e analogica e gli scostamenti possono essere scansionati e compensati direttamente nel processo. Sequenze di programma ottimizzate per la pulizia e la compensazione possono essere programmate e adattate direttamente dall'operatore.



VANTAGGI DEL LASER CONTOUR CHECK

- Correzione automatica del diametro e del profilo dell'utensile durante il processo
- Adatto alla produzione in serie non presidiata
- Riduzione dei tempi di settaggio macchina
- Integrato nell'area di lavoro della macchina; l'unità di misurazione si sposta in posizione quando necessario
- Maggiore precisione grazie al raggio laser blu rispetto al laser rosso tradizionale
- La misurazione viene effettuata direttamente dal raggio laser analogico sull'intero contorno dell'utensile e non solo in modo selettivo come nel caso del metodo di misurazione tattile o digitale
- Processo di pulizia dell'utensile integrato e regolabile, con aria compressa prima della misurazione
- Riduzione degli scarti

DETTAGLI TECNICI

- Per utensili cilindrici con diametro da 1 a 52 mm
- Misurazione dei diametri degli utensili su una o più posizioni della geometria dell'utensile
- Misurazione dei raggi frontali per frese a raggio pieno, frese a raggio angolare, frese a doppio raggio
- Misurazione di profili e contorni dell'utensile in lunghezza e diametro sia come profilo parziale che come profilo intero
- Breve tempo di misurazione di circa 16 secondi per la misurazione del diametro (a seconda del tipo di utensile) per una maggiore produttività
- Ripetibilità: +/- 1,5 µm per la misurazione del profilo, diametro e raggio
- I laser blu hanno una lunghezza d'onda inferiore a quella dei laser rossi, il che consente di ridurre gli effetti di diffrazione e di ottimizzare la geometria del fascio laser. Ciò si traduce in una maggiore precisione

🗨 **Parlatene con noi. Saremo lieti di consigliarvi.**

Walter Maschinenbau GmbH · Jopestr. 5 · 72072 Tübingen, Germany · Tel. +49 7071 9393-0 · info@walter-machines.com · walter-machines.com