

# Goo Checker ZPM型

Z轴原点设定、测定基准位置用刀具

特点

加热装置

一体型 3°  
一体型 CURVE

一体型 系列

2 体型 系列

UNO

强力型 热敏刀柄

Z

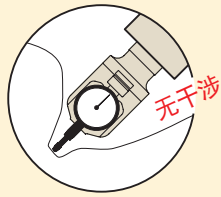
直柄延长杆

相关商品

周边机器

技术资料

多台加工中心的Z轴原点共通化  
可简单设定工件原点  
可正确测定工件的水平, 高低段差!



也对应5轴加工机 (ZPM型)



## 简单设定Z轴原点

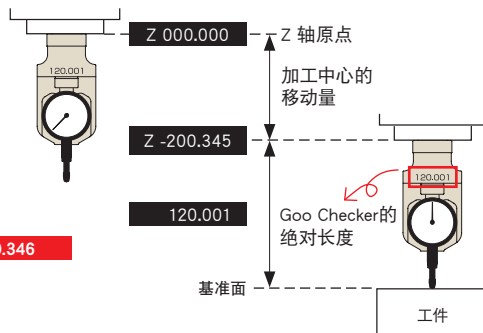
可简单测定Z轴原点到工件基准面的距离

〈使用例〉

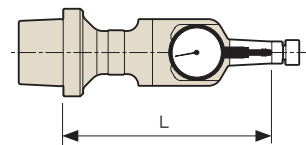
### 从Z轴原点到工件的距离

$$200.345 + 120.001 = 320.346$$

① 移动量    ② Goo Checker的绝对长度



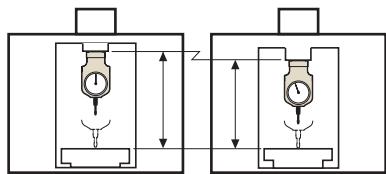
## ZPM型规格



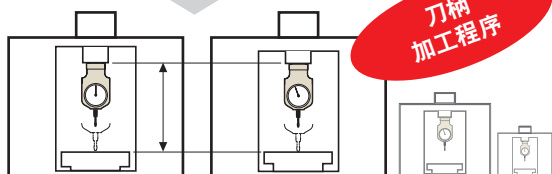
型号	L	KG
BT30 -ZPM-130	130	1.0
-165	165	1.2
BT40 -ZPM-150	150	1.3
210	210	1.5
BT50 -ZPM-180	180	2.9
-240	240	4.1
A63 -ZPM-150	150	1.2
-210	210	1.5
A100 -ZPM-180	180	2.5
-240	240	3.8
E32 -ZPM-120	120	0.7
-165	165	1.0
E40 -ZPM-120	120	0.8
-180	180	1.1
E50 -ZPM-150	150	1.0
-195	195	1.3
F63 -ZPM-150	150	1.1
-210	210	1.3
F80PD-ZPM-180	150	1.1
-240	210	1.3

## 将多个M/C的Z轴原点共通化

如果对每台机床Z轴原点到工作台面的距离误差进行修正, 就能实现多台加工中心间刀柄, 程序的共有。

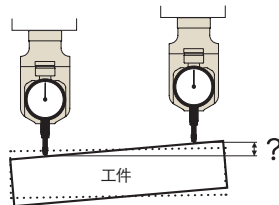


修正实际测量值的误差



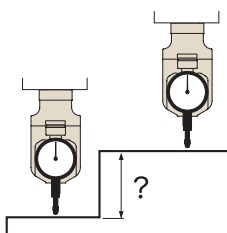
## 确定工件水平

可以正确测量Z轴尺寸差



## 测定段差

能够正确测定段差



- 选购品
- 标准附属
- 拉钉(BT)→P.92
- 设定原点基准块
- 千分表