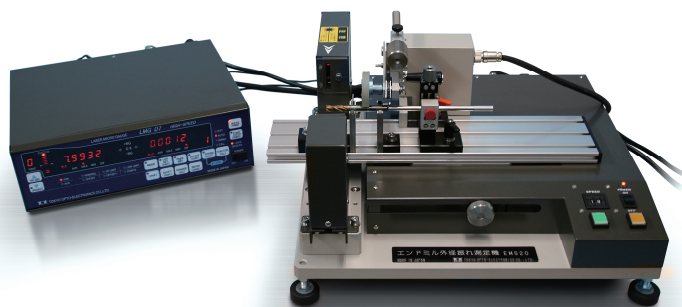


EMS 系列

立铣刀自动测量仪EMS系列

- 立铣刀·钻头外径测量
- 再现性 $\pm 2\mu\text{m}$ 以内的高精度测量
- 支持奇数/偶数刀片



仅用2秒自动测量刀具的外径·振幅

自动检测设定的刀片数,只旋转一圈就能显示和输出“外径”、“振幅”的测量结果。

搭载高速·高精度激光扫描型非接触式尺寸测量仪,同时测量立铣刀·钻头的外径、振幅。

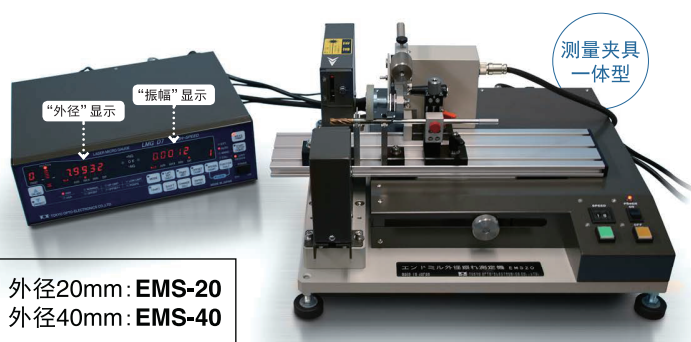
只需简单按下按键的刀片数设定操作功能,缩短了准备时间。

通过设置被测物并按下开始按键的自动测量功能,只需旋转一圈,仅2秒即可完成测量。

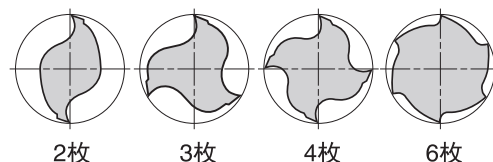
- 旋转1圈(2秒)自动测量外径和振幅

支持奇数/偶数刀片通过3600回/秒的超高速扫描测量准确捕捉刀尖

- 自动检测设定的刀片数,旋转1圈时显示、输出“外径”、“振幅”的测量结果



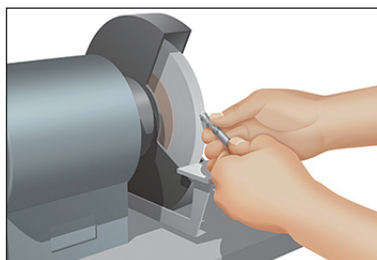
外径20mm:EMS-20
外径40mm:EMS-40



支持奇数/偶数刀片

应用

立铣刀再研磨后的外径测量



配件/选购件

立铣刀自动测量仪 标准配件

- EMS-20/40 立铣刀测量夹具 ······ 1套
- 显示器和主机之间的电缆(2m) ······ 1套
- 电源线 ······ 2个
- 操作说明书(附1份检验成绩单) ······ 1本

选购件

- ① 测量位置显示功能
 - ② 数据获取程序CD End Mill Ex
(请准备已安装Excel的电脑)
- ※请另外准备RS232C电缆和USB转换适配器。

可选构件

测量位置显示功能

自动显示测量位置(与工件前端的距离)



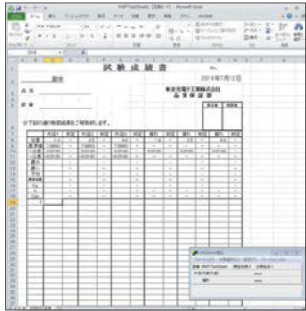
(图像距离前端1.0mm)



数据获取程序 End Mill Ex

使用独有的数据获取程序“End Mill Ex”，可以将测量数据自动输出到Excel表格中。

※支持Windows®10/7
(请准备已安装Excel的电脑)
※请使用RS232C电缆(交叉电缆)
或USB转换适配器。



参数

感应头

项目		EMS-20	EMS-40
传感器型号		LMG D7-307	LMG D7-607
光源		可见半导体激光(波长:655nm)	
激光等级		CLASS 2 (IEC/JIS※2)	
最小显示值		0.1μm	
测量速度		3,600 回/秒	
测量时间		2~3秒(可变更)	
测量精度※1	再现性	± 2.0μm以内	± 4.0μm以内
	刃径	0.2~20mm	0.5~40mm
测量工具	刃长	130mm	200mm
	全长	250mm	300mm
	柄径	3~20mm	5~40mm
旋转用电机		带设定功能的调速阀电机	
测量位置移动方法		圆形手柄(手动)	
环境温度		0 ~ +45℃	
尺寸		420×390×350mm 〈W× D × H〉	550 × 580 × 460mm 〈W× D × H〉
重量		20kg	36kg
电源		AC85 ~ 260V 50/60Hz 15VA	

※1 在周围温度20±5℃、平均次数896次(显示间隔0.25秒)以上的情况下，圆棒的外径测定时(不包含±1位的量化误差)。

※2 关于FDA请另外咨询。

显示器

型号	D7
测量值显示器	测量值显示器同时显示外径・振幅测量值
位置显示功能(可选)	以0.1mm为单位表示距离前端的位置
切换测量刃数	用左侧的▲▼按钮简单切换 刃数选择2号为2刃, 3号为3刃… 8号为8刃(已登录)
数据输出	RS232C、或USB转换适配器连接
尺寸	310×250×120 (mm) 〈W× D × H〉
重量	4kg
电源	AC85~260V 50/60Hz 30VA
连接电缆线	各2m