



Использование датчиков несложно благодаря программным средствам и не требует специальной продолжительной подготовки специалистов. Циклы измерений инструмента могут легко прописываться в управляющих программах. Также простота измерения инструмента обусловлена возможностью его классификации и определения основополагающих параметров для формообразования деталей.

имеют температурную компенсацию, что также позволяет исключить данную погрешность. Что касается внутренних деформаций деталей при их зажиме, то это уже вопросы технологов, которые должны предусмотреть исключение данных факторов. В противном случае, при измерении детали на КИМ в свободном состоянии будут те же погрешности.

Таким образом, снижение количества брака при производстве деталей становится возможным при измерении деталей в процессе обработки непосредственно на станке, не снимая ее из приспособления и, как следствие, обеспечивая точность и уменьшая время на переустановку. При такой организации технологического процесса есть возможность исключить в некоторых случаях использование дорогостоящих КИМ или контрольных приспособлений, а самое главное — есть возможность вносить необходимую коррекцию в процессе изготовления деталей для обеспечения точности.

Измерительные устройства и компоненты фирмы BLUM-NOVOTEST активно применяются на самых различных предприятиях Европы, Америки и Азии при производстве штампов, прессформ, деталей авто- и авиапромышленности. Уникальность конструкции измерительных механизмов устройств фирмы BLUM позволяет производить измерения самых разнообразных элементов (пазы, поднутрения, диаметральные размеры, свободные поверхности).



■ УСТРОЙСТВА И КОМПОНЕНТЫ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ НА СТАНКЕ

Измерение деталей на станках требует большего внимания из-за сложности их формы и различных других факторов. Но прежде чем перейти к описанию комплексных решений для измерения деталей, хотелось бы опередить слова скептиков о том, что измеряя детали на станке, мы фактически закладываем погрешность станка в измерения, также погрешностью могут служить температурные изменения и внутренние деформации при закреплении детали в приспособлении.

Если деталь обрабатывается на станке, имеющем определенную точность, то конечной задачей является обработка деталей в пределах этой точности. Датчики BLUM, которые используются для измерения деталей и подвергаются калибровке на станке, имеют погрешность 0,2 мкм, которой фактически можно пренебречь. При измерении деталей на станке обеспечивается технологический принцип постоянства баз, что исключает погрешность базирования за одну установку при изготовлении и измерении. Также датчики

