

测量金刚石砂轮实用方法介绍

金刚石砂轮研磨是最精确的加工过程之一。当前，随着对切削刀具的要求不断提高，对研磨技术的要求也与日俱增。新刀或是修磨后的刀具变得越来越复杂，随之要求不断降低刀具公差，而时间和成本的金金刚石砂轮压力也越来越大。

此外，还要求能够在整个加工过程中检查刀具质量或调用所需文件。出于上述种种发展趋势，我们在此向您展示 ZOLLER 测量和检测技术。ZOLLER 可提供多种方式用于检查、检测并测量研磨刀具及金刚石砂轮。一套配备 ZOLLER 测量和检测技术的系统，可无接触式、全自动测量对刀具和机床数控系统都很重要的全部参数，精度可达 μ 级。ZOLLER 和 是最理想的金刚石砂轮检查和测量系统。使用 ZOLLER 可全自动测量整把刀具，无需复杂的编程。全自动测量程序结束后，按输出键，可将指定格式的数据通过 USB 盘、串行接口或网络输出。为了在发射光和入射光中对不同参数进行轴向和径向控制，您可选择高分辨率的发射光相机或中心高度测量相机。