

技术说明:

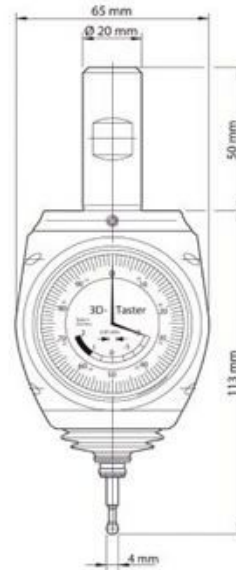
- 带圆形柄和夹紧面
- 读数精度0,01 mm
- 长短探头均可使用
- 按钮无需重新校准
- 增大的超行程

应用:

- 适用于铣削和电火花加工机床 (绝缘探头)
- 用于工件-零点定位和长度测量
- 任意的触点方向(X-, Y-, Z-轴)

说明:

给出的精度 0,01 mm 仅仅在原装的 HAIMER-探头上有效



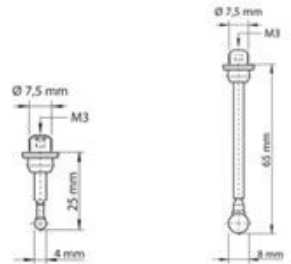
251500 模拟式

型号	251500 (RG 2570)	精度 mm	插入杆 mm	长度(无柄) mm	探球直径-Ø mm
U3D	●	0,01	20	113	4

251520 备用探头, 探球直径-Ø 4 mm

251530 备用探头, 探球直径-Ø 8 mm

探球直径-Ø mm	251520 (RG 2570)	251530 (RG 2570)
4	●	—
8	—	●



3D-万用-寻边器

技术说明:

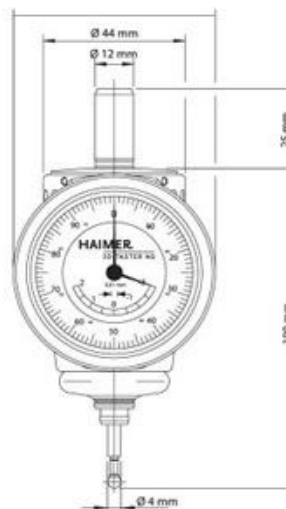
- 结构紧凑, 使用方便的外壳, 不受限制的工作区域
- 精确显示主轴位置, 带 1/100 mm 量表 (2 显示仪)
- 标记出的超行程 (安全行程)

功能:

- 校准机床主轴到工件边缘或参考边缘 (x-, y-, z-轴)
- 设置零点
- 探测孔和轴
- 测量长度和深度
- 检测表面的直线度和平面度
- 校正工件和夹紧件
- 快速, 无需计算, 无标记错误

说明:

给出的精度 0,01 mm 仅仅在原装的 HAIMER-探头上有效
探头详见 251520 和 251530



251501 新一代, 模拟式

型号	251501 (RG 2571)	精度 mm	插入杆 mm	长度(无柄) mm	探球直径-Ø mm
U3D	●	0,01	12	100	4

技术说明:

- 应用,功能和精度与 251501相同
- 插入杆的直径 10 mm
- 可以通过 SK 30 或小的 HSK-主轴安装在机床上
- 缩短的外壳适用于大型工件的测量
- 通过一个小的模拟量表读书
- 装备一个短的 (球-Ø 4 mm) 或长的 (球-Ø 8 mm) 探头



说明:

给出的精度 0,01 mm 仅仅在原装的 HAIMER-探头上有效
探头详见251520 和251530



251540 零点控制,模拟式

型号	251540 (RG 2571)	精度 mm	插入杆 mm	长度(无柄) mm	探球直径-Ø mm
80.960	●	0,01	10	96	4

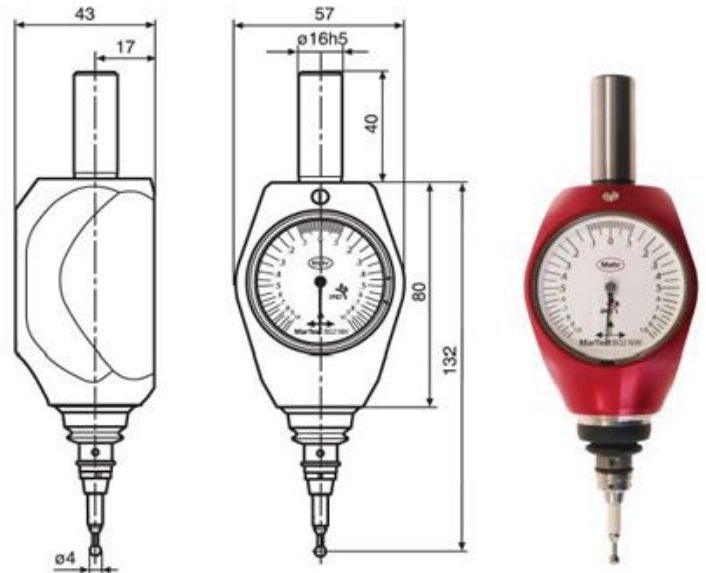
技术说明:

- 型号 802NW: 紧凑型金属外壳, 长探头臂, 顶级防水设置
- 非常好的读书器
- 极大的工作范围, 适用于所有轴 (X, Y, Z)
- 高精度和线性度



说明:

- 适用于铣床和电火花加工机床
- 机床上的刀具更换
- 用于确定零点, 孔的中心, 及工件校准
- 用于测量长度和深度
- 可在整个工作范围内进行测量



251550 802W, 模拟式

型号	251550 (RG 2573)	最小的 刻度分配值 mm	0点精度 mm	刻度盘直径-Ø mm	插入杆直径-Ø (h6) mm
802NW	●	0,01	0,01	50,0	16
802NW-KAL	○	0,01	0,01	50,0	16

251555 量程插入件 适用于 802W

型号	251555 (RG 2573)	长度 mm	探头直径-Ø mm
802NWT	●	56,6	6