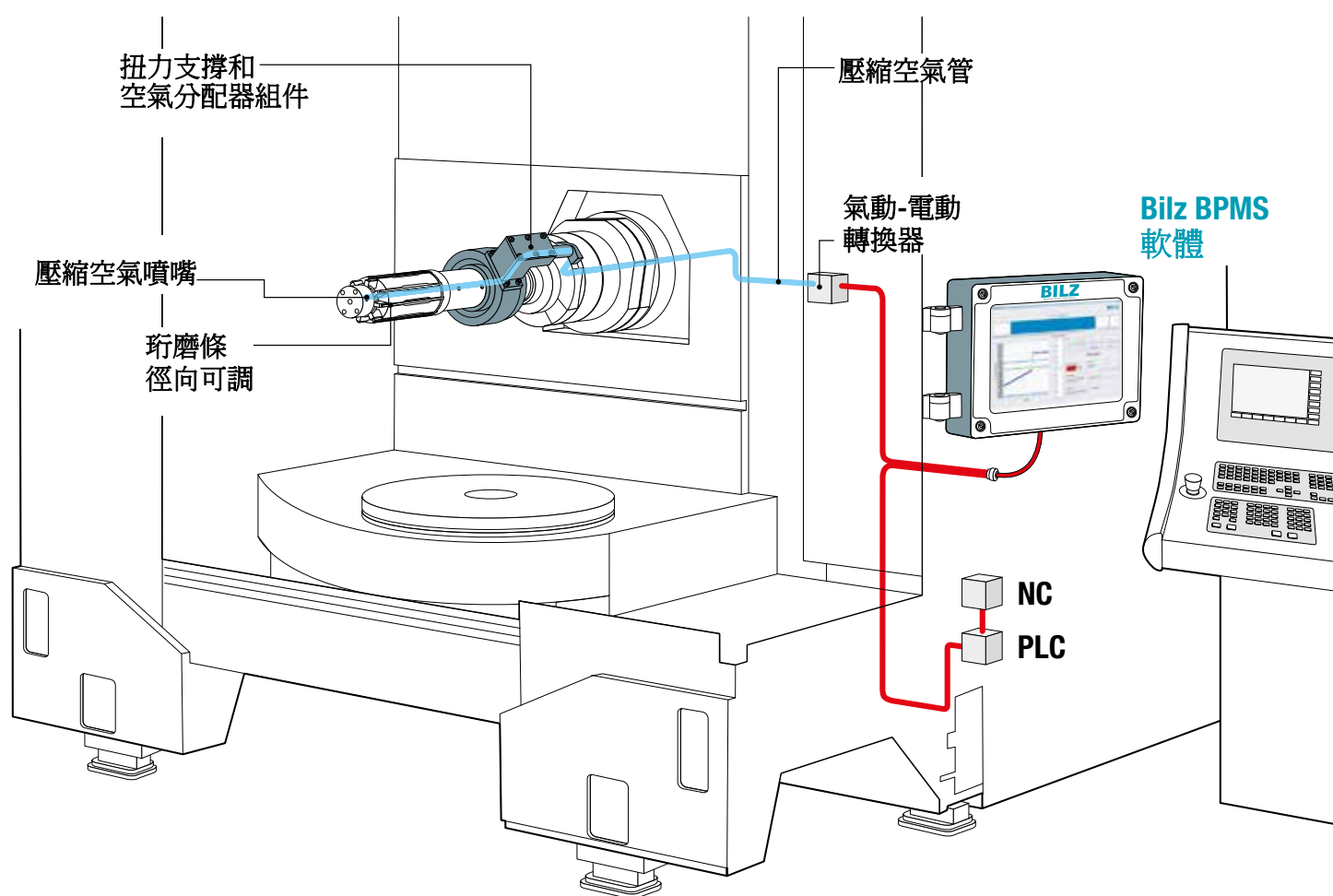


BPMS

氣動孔徑量測工具



Bilz 量測系統透過整合氣壓測量，實現了對珩磨工具的製程控制
測量空氣透過自密封扭力臂經由主軸介面輸送
Bilz 測量電腦，用於製程測量

製程控制 採用整合氣壓測量功能的BILZ氣動珩磨工具測量系統

- BILZ氣動測量系統無需複雜的加工製程監控，即可實現無人值守運作。
- 其堅固耐用的設計使其適用於製造環境。
- 氣動測量具有高精度和持久穩定性。
- 它能抵抗環境影響，並確保測量結果具有卓越的精度和重複性。
- 空氣接觸式測量可防止工件損壞，且無磨損。
- 測量值（例如直徑）在加工過程中會被記錄，並可與極限值進行持續比較。
- 當達到極限值時，控制系統介面會自動發出訊息。透過NC程序中的M指令停止加工過程。
- BILZ氣動測量系統可作為現有加工中心的改造專案。
- 也可整合至新工具機的配電櫃。

測量電腦 (IPC)

包含 Windows 10 許可證
以及整合式USV

外部

HMI 人機互動多點觸控面板 (防塵防水等級 IP 65)
15吋顯示螢幕

供應單元



更多應用範例



Doosan NHM 6300 改造範例

Doosan NHM 6300 改造範例



DMG DMU 60 H 改造範例，生產年份：2002年

系統設計/機器

測量空氣的轉移

- 測量空氣經由主軸介面自密封扭力臂輸送。
- 壓縮空氣測量噴嘴具有自清潔功能。
- 如果設定正確，即使在自動換刀過程中也不會發生洩漏，從而保證了測量的可靠性。
- 此工具也可作為測試桿，用於對孔進行三維評估。

測量空氣傳輸
通過扭力臂，自密封

測量空氣噴嘴

旋轉分配器
在工具處



PE轉換器組件 應盡可能靠近主軸鼻端，以便盡快測量空氣柱。



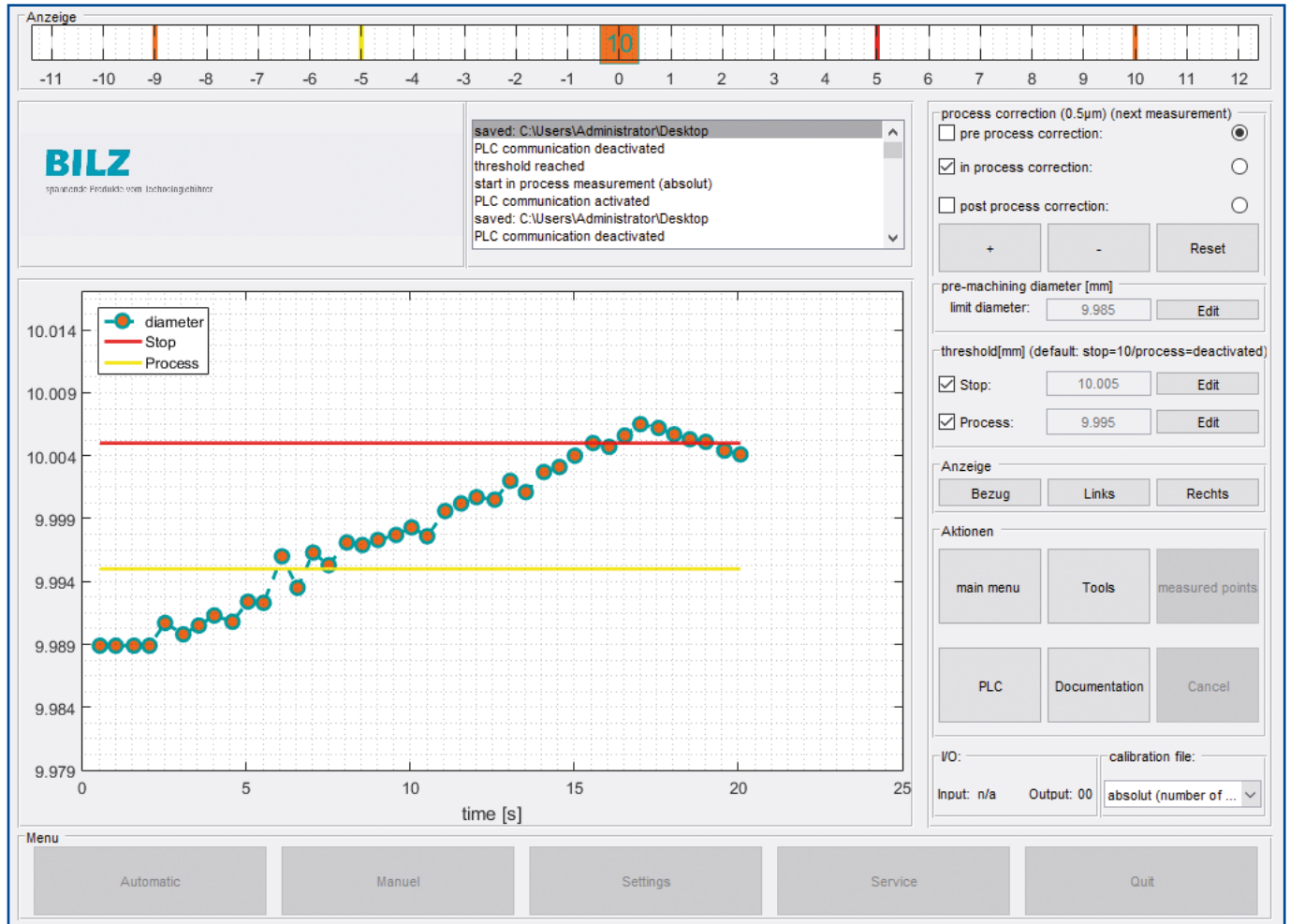
PE 轉換器



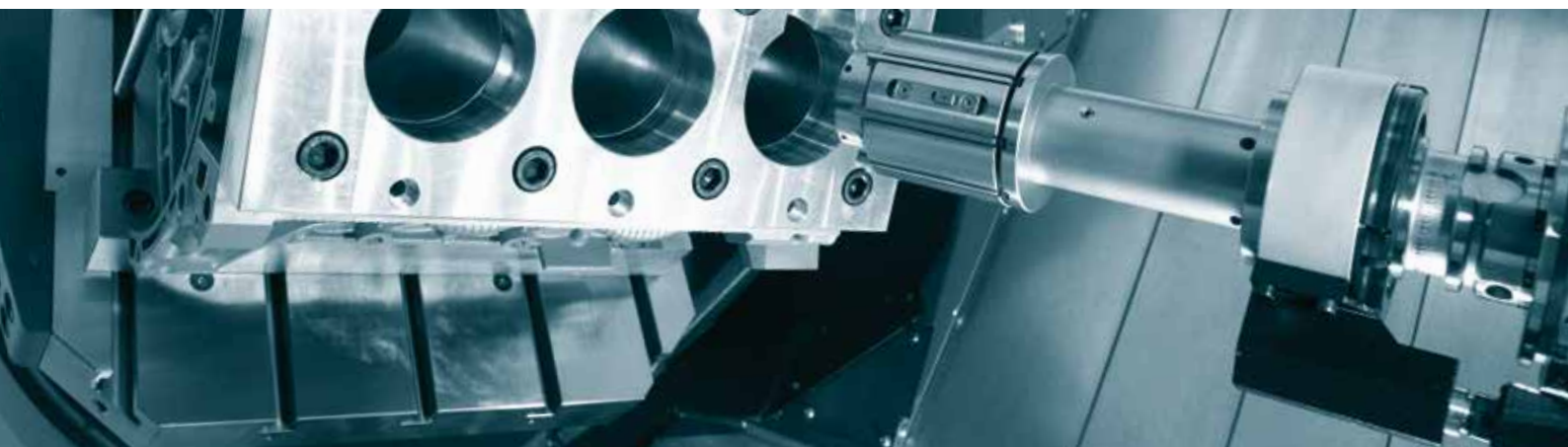
DMG DMU 60 H 改造範例
生產年份：2002年

軟體選項

- 軟體使用靈活－有效尺寸可以用長條圖顯示，或者您可以進行單次測量並相互比較。
- 操作功能透過觸控螢幕清晰顯示。
- BPMS 軟體既可用作手動顯示系統，也可用作測量回饋，後者已基本整合到控制系統中。



照片顯示的是自動模式下進行過程測量時的螢幕截圖。這是基本模式之一，珩磨過程透過數控加工程序進行控制和調整。



軟體選項

可用的軟體選項如下：

BPMS – 基礎軟體

預處理 測量

- 預處理尺寸精度測試
- 透過 OK / NOK 訊號將測量值傳遞給機器
- 可能的應用：重置預處理工具
- 重置值儲存在數控系統中，或可透過測量控制系統的 15 個觸發訊號傳遞。

過程 測量

- 珩磨過程中所使用的測量模式
- 在此模式下，建立與數控系統的通訊
(透過選定的 M 指令啟動)
- 根據儲存的指令，可選擇各種功能並啟動各種圖形限值定義：
 - ◇珩磨停止閾值
 - ◇珩磨刀具壓力降低或進給減少
- 測量條的縮放，以直觀地突出顯示不同區域獲得加工概覽。

後處理 測量

- 透過手動採集個別測量值，對尺寸精度進行最終檢查。
- 以圖表形式呈現，以便辨識趨勢或特殊個體值。

更多選項

測量協議

(CSV – 導出)
透過 USB 介面匯出/透過連接本機網路匯出

手動測量

(手動操作)
使用 BPMS 進行手動測量任務

測量值傳輸

將絕對測量值傳送至串列顯示單元或 SPS (PLC)

全自動管理

透過 Bilz 資料載體 TDS_c
實現校準檔案

雙主軸工具機軟體套裝

(前提條件是需要第二個 PE 轉換器)

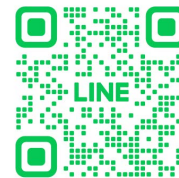




BILZ WERKZEUGFABRIK
GmbH & Co. KG
Vogelsangstr. 8
73760 Ostfildern
Deutschland / Germany
Telefon +49 711 348 01 - 0
Telefax +49 711 348 12 56
info@bilz.de
www.bilz.de



台北 02-2703-0193
台中 04-2463-6890
www.gcarbide tool.com



@288jyyst



Produktions- und Vertriebsstandorte der LEITZ-Group
Production and sales locations of the LEITZ Group

- **Bilz**
- **Boehlerit**
- **Leitz**