

TESMA



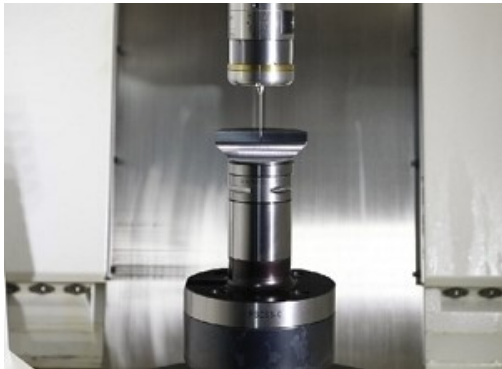
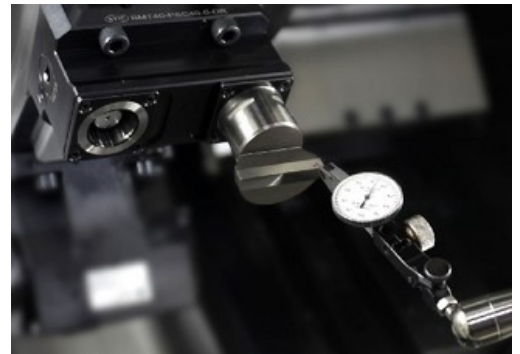
**Drehmitten-/
Einstell-
lehre**

Um eine genaue und wiederholbare Maschinengenauigkeit zu gewährleisten, müssen verschiedene Komponenten im gesamten Bearbeitungsprozess korrekt zueinander positioniert sein. Mit der Drehmitten-Eintelllehre können die Spindelmitte und die Spindelausrichtung überprüft werden. Darüber hinaus kann das Messgerät auch zur Überprüfung der Werkzeugeinstellgeräten verwendet werden.



Kalibrierung der Spindelgenauigkeit
von Fräs-Dreh-Maschinen

Kalibrierung der Drehmitte auf
CNC-Drehmaschinen

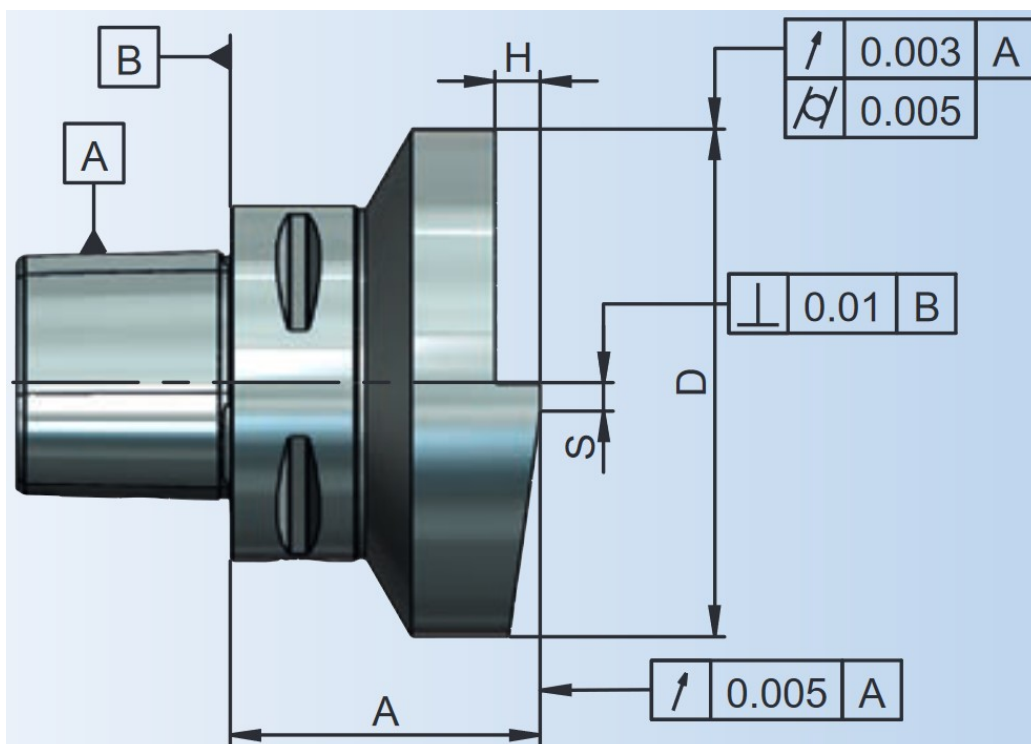


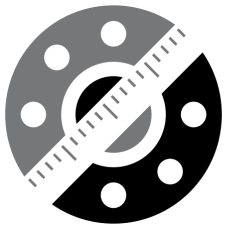
Einstellung der Nullposition für den
Rundtisch von Bearbeitungszentren

Zum Prüfen und Einstellen der Drehwinkelposition von Maschinenspindeln
Maschinenspindeln (Funktion M19). Auch geeignet zur Bestimmung der
Referenzpunkte (Kalibrierung) von optischen Voreinstellgeräten.

Lieferung:	Mit Zertifikat
	passende Holzkiste muss separat bestellt werden
Messgenauigkeit:	Flach $\pm 0,01$ mm zur Mittellinie.
	Parallel zu Mitnehmern $< 0,01$ mm

Typ		Abmessung		Art.Nr.
Norm	Größe	D	A	
ISO26623	PSC 32	44	40	chg.ps032.001
	PSC40	54	50	chg.ps040.001
	PSC50	70	60	chg.ps050.001
	PSC63	90	55	chg.ps063.001
	PSC 80	90	75	chg.ps080.001
	PSC100	130	100	chg.ps100.001
ISO12164	HSK-T32	44	70	chg.ht032.001
	HSK-T40	54	70	chg.ht040.001
	HSK-T50	80	60	chg.ht050.001
	HSK-T63	90	75	chg.ht063.001
	HSK-T80	110	100	chg.ht080.001
	HSK-T100	90	75	chg.ht100.001
ISO 7388-1 (DIN 69871)	SK40	60	55	chg.is040.001
	SK50	80	60	chg.is050.001
ISO 7388-2 (JIS B 6339)	BT30	70	60	chg.bt030.001
	BT40	90	65	chg.bt040.001
	BT50	80	50	chg.bt050.001





T E S S M A

Thomas Esswein
Römerweg 33
D-73642 Welzheim

info@tessma.de
www.tessma.de

➤ **Steilkegel (SK)**

- Steilkegel für automatischen Werkzeugwechsel
DIN 69871 Teil 1: Form A
- JIS B 6339 (früher MAS-BT)
- ASME B5.50 (ANSI/CAT)



PSC-Schnittstelle (vgl. Capto)

- Patentanmeldung 1988
Markteinführung 1990 >Capto<
- Polygonal taper interface with flange surface contact
ISO 26623-1



HSK-Schnittstelle

- Standard für rotierende Werkzeuge:
DIN 69893-1 Form A and C
ISO 12164-1 Style A and C
DIN 69893-6 Form F
- Standard für Drehwerkzeuge:
ISO 12164-3 Form T "Turning"



TS-Schnittstelle (vgl. KM)

- Patentanmeldung 1987
Markteinführung 1989 >KM<
- Modular taper interface with ball track system ISO 26622-1



Morsekegel Schnittstelle

- Morsekegel DIN 228



Made
In
Germany