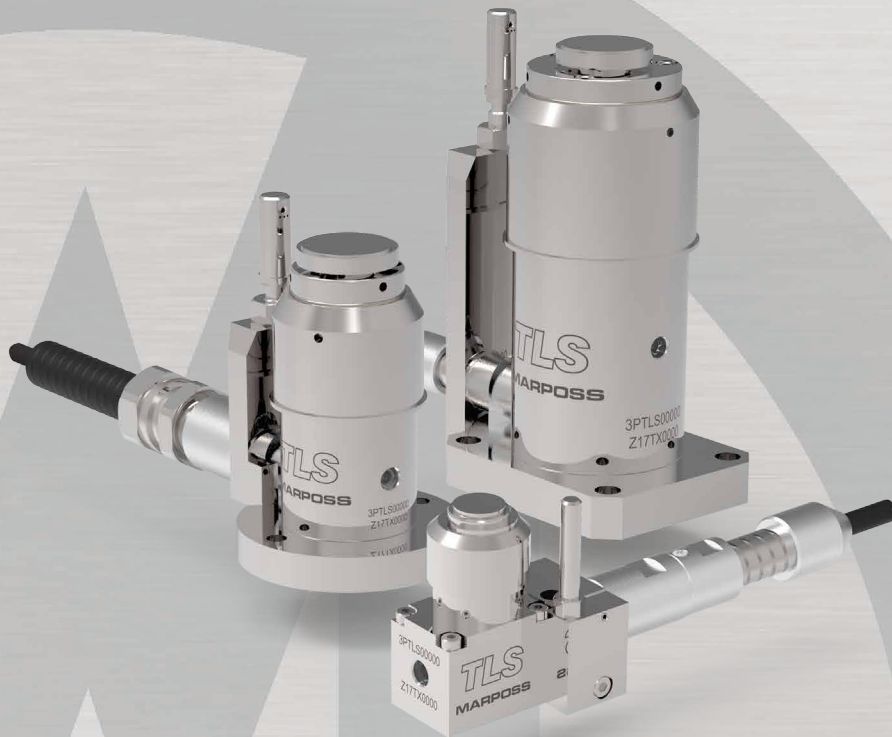




TLS

加工中心用对刀仪



MARPOSS

系统描述

TLS产品线为紧凑型对刀仪，产品型号丰富，可在加工中心上对刀。

检查项目包括：

- 刀具破损，以避免工件和机床损坏，进而避免生产延误
- 刀具长度
- 刀具磨损补偿，以延长刀具使用寿命
- 确定刀具偏移量，以缩短设置时间和避免刀具在安装到机床前进行预调

TLS系列对刀仪可在高触发速度下保持高重复精度，有效提高生产质量和显著缩短节拍时间，可见TLS系列对刀仪是大批量生产和无人化生产的理想方案。

防护等级达IP67（IEC 60529），因此可在恶劣工作环境下高性能地工作。空气吹气系统保持对刀仪干净，避免被切屑或冷却液影响。

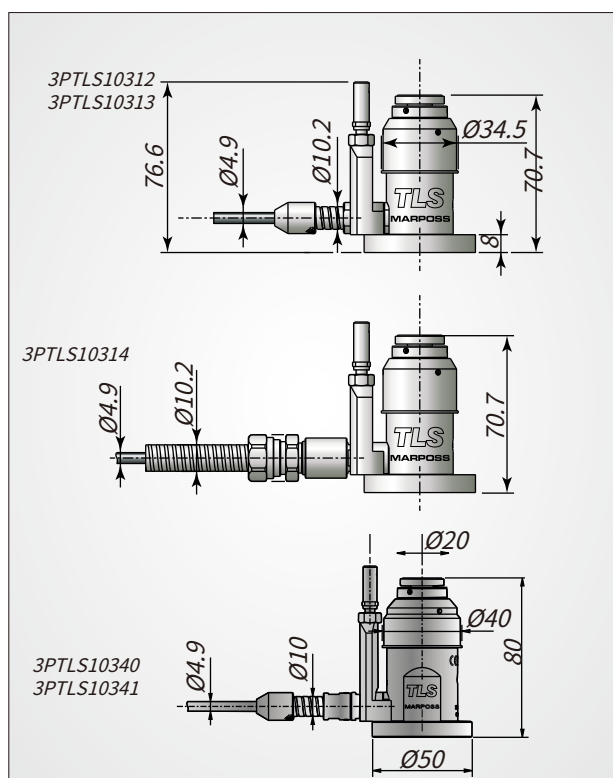
主要特点

- 高重复精度
- 短节拍时间
- 对机床振动不敏感
- 耐冷却液
- 高可靠性



刀具长度对刀

- CNC数控立式加工中心
- 刀具磨损/破损检查
- 热变形检查
- 通常将对刀仪安装在可动的水平工作台上，工作台将对刀仪移入对刀位并等待刀具垂直接触触盘



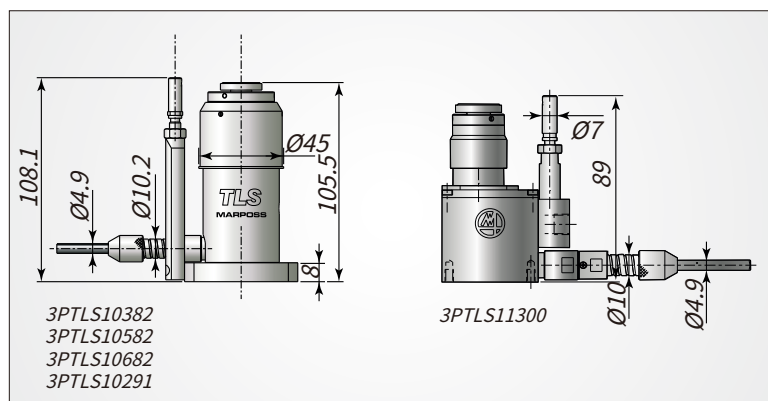
	3PTLS10312	3PTLS10313	3PTLS10314	3PTLS10340	3PTLS10341
总行程	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
LED	On = push	Off = push	On = push	On = push	On = push
内置接口	有	有	有	有	有
电缆出线 1 = 下端 / 2 = 侧面	2	2	2	2	2
电缆长度 (护套长度)	6 m (3 m)	15 m (3 m)	6 m (3 m)	9 m (3 m)	9 m (3 m)
触盘直径	20 mm	20 mm	20 mm	20 mm	20 mm
触盘使用寿命	3 × 10 ⁶ 次周期	3 × 10 ⁶ 次周期	3 × 10 ⁶ 次周期	3 × 10 ⁶ 次周期	3 × 10 ⁶ 次周期
防护等级 (IEC 60529标准)	IP67	IP67	IP67	IP67	IP67

跳步信号

预定位行程	≈0	≈0	≈0	0.5 mm	0.5 mm
重复精度 (2 σ)	1 μm	1 μm	1 μm	1 μm	1 μm
测量力	1.5 - 2.2 N	1.5 - 2.2 N	1.5 - 2.2 N	1.5 - 2.2 N	1.5 - 2.2 N
操作模式	NC和NO	NC和NO	NC和NO	NC和NO	NC和NO
触发速度	50 - 200 mm/min	50 - 200 mm/min	50 - 200 mm/min	50 - 200 mm/min	50 - 200 mm/min
电源供电	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA

超程信号

行程	3 mm	3 mm	3 mm	3 mm	3 mm
操作模式	NC	NC	NC	NC	NC
电源供电	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA



	3PTLS10291	3PTLS11300	3PTLS10382	3PTLS10582	3PTLS10682
总行程	26 mm	6 mm	12 mm	12 mm	12 mm
LED	On = push	On = push	On = push	On = push	On = push
内置接口	有	有	有	有	有
电缆出线 1 = 下端 / 2 = 侧面	2	2	2	2	2
电缆长度 (护套长度)	6 m (3 m)	10 m (3 m)	6 m (3 m)	6 m (3 m)	6 m (3 m)
触盘直径	20 mm	20 mm	20 mm	40 mm	60 mm
触盘使用寿命	3 × 10 ⁶ 次周期	3 × 10 ⁶ 次周期	3 × 10 ⁶ 次周期	3 × 10 ⁶ 次周期	3 × 10 ⁶ 次周期
防护等级 (IEC 60529标准)	IP67	IP67	IP67	IP67	IP67

跳步信号

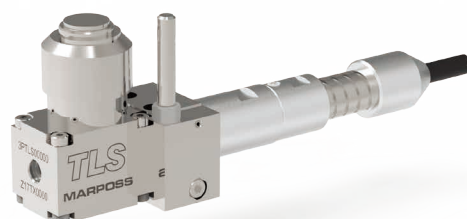
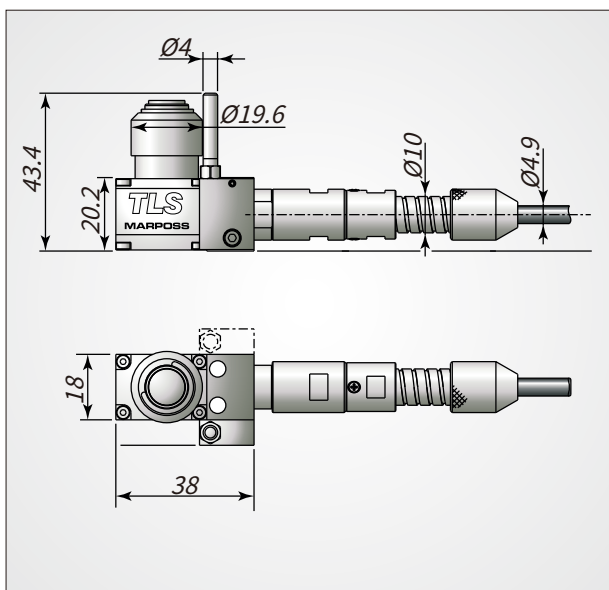
预定位行程	0.5 mm	0.5 mm	0.5 mm	0.5 mm	0.5 mm
重复精度 (2 σ)	1 μm	1 μm	1 μm	1 μm	1 μm
测量力	2.5 - 3.2 N	1.5 - 2.2 N	2.5 - 3.2 N	2.5 - 3.2 N	2.5 - 3.2 N
操作模式	NC和NO	NC和NO	NC和NO	NC和NO	NC和NO
触发速度	50 - 500 mm/min	50 - 200 mm/min	50 - 500 mm/min	50 - 500 mm/min	50 - 500 mm/min
电源供电	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA

超程信号

行程	13 mm	3 mm	6 mm	6 mm	6 mm
操作模式	NC	NC	NC	NC	NC
电源供电	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA

高精度刀具位置检测

- 小型CNC数控加工中心
- 刀具磨损/破损检查
- 热变形检查
- 触盘小巧，特别适用于小型加工中心
- 结构紧凑，可在空间有限的工作区内使用且配置丰富
- 通常将对刀仪安装在可动的水平/垂直工作台上，工作台将对刀仪移入对刀位并等待刀具垂直接触触盘



	3PTLS12100	3PTLS22100
总行程	5 mm	5 mm
LED	On = push	On = push
内置接口	有	有
电缆出线 1 = 下端 / 2 = 侧面	2	2
电缆长度 (护套长度)	6 m (3 m)	6 m (3 m)
触盘直径	10 mm	10 mm
触盘使用寿命	3 × 10 ⁶ 次周期	3 × 10 ⁶ 次周期
防护等级 (IEC 60529标准)	IP67	IP67

跳步信号

预定位行程	≈0	≈0
重复精度 (2σ)	1 μm	1 μm
测量力	1.5 - 2.2 N	1.5 - 2.2 N
操作模式	NC	NO
触发速度	50 - 500 mm/min	50 - 500 mm/min
电源供电	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA

超程信号

行程	3 mm	3 mm
操作模式	NC	NC
电源供电	最大24 Vdc - 20 mA	最大24 Vdc - 20 mA

请访问马波斯官网查询马波斯在全球的联系信息



马波斯微官网

D6C07200C0 - 03/2025版 - 技术规格如有变更，恕不另行通知
© 2011-2025年版权所有，马波斯 (MARPOSS S.p.A.) (意大利) - 保留全部权利。

本样中出现的MARPOSS， 和马波斯产品的名字与标志是马波斯公司在美国和其他国家的商标或注册商标。在本样本中，如有任何第三方商标或注册商标，其权利均为各自所有者所有。

马波斯拥有一整套完善的质量控制、环保和安全管理体系统，并已获得ISO 9001、ISO 14001和OHSAS 18001认证。马波斯已获EAQF 94进一步认证并获Q1大奖。



马波斯微公众号