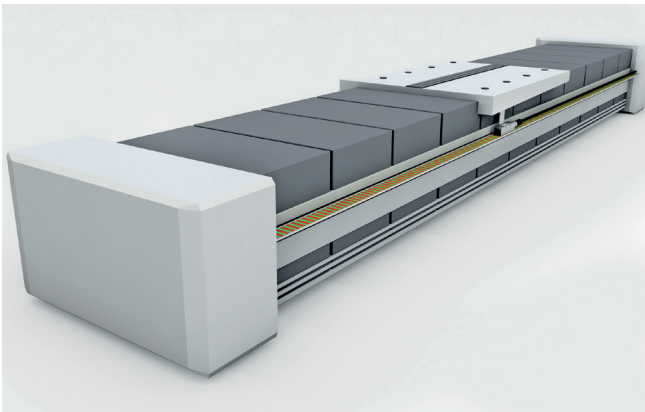


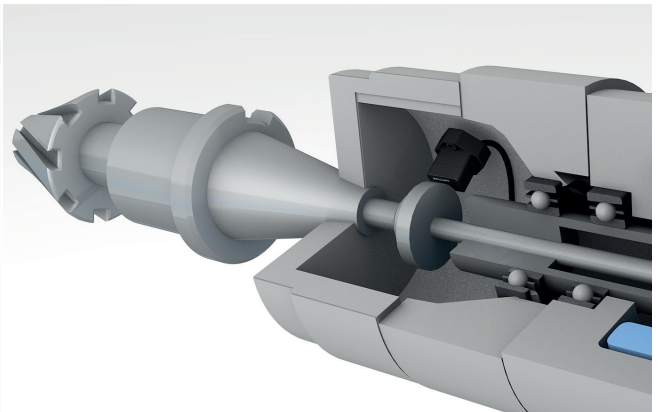
测量 – 线性位置测量

在轴上定位对象

您的应用是否涉及将物体精确反复地定位到一条直线上？那么带有综合传感器的线性定位系统是正确之选。借助其各种传感器技术能可靠解决特殊的应用要求 – 无论您使用的是液压、电动还是气动控制模块。



利用线性磁编码式位移测量系统反馈当前滑块的位置信息



用电感式位置测量系统确定弹簧夹头在机床主轴中的位置

工件要精确定位在线性轴上的滑块上。这样您就可以将生产时间降到最低，同时确保工件加工的达到预期的质量。沿线性轴安装的磁编码式位移测量传感器将当前的滑块位置持续实时汇报给控制系统 (PLC) – 即使滑块以高达 10 m/s 的速度移动。

机床主轴的夹紧状态必须在加工期间得到持续监控。这能改善工件质量并提高整个系统的可靠性。电感式位置测量系统可持续将反馈信息发送给控制系统，例如主轴未夹紧、工件夹紧，或者无工件夹紧。



磁编码式位移测量传感器因其极高的精度因而特别适合线性驱动装置。



电感式位置测量系统的优势在于其重复精度和线性度，因而特别适合夹紧监控等应用。



磁致伸缩位移传感器具有高精度，因而能在液压缸中完美工作

例如以下传感器技术适合于线性位置测量：

- 磁编码式位移测量传感器可以直接集成在线性驱动装置中。它具有最小的结构尺寸。
- 电感式位置测量系统可提供正确的刀具夹紧信息。
- 磁致伸缩位移传感器是液压驱动装置应用的理想之选。它们在那里能具有与液压缸本身相同的耐压强度。