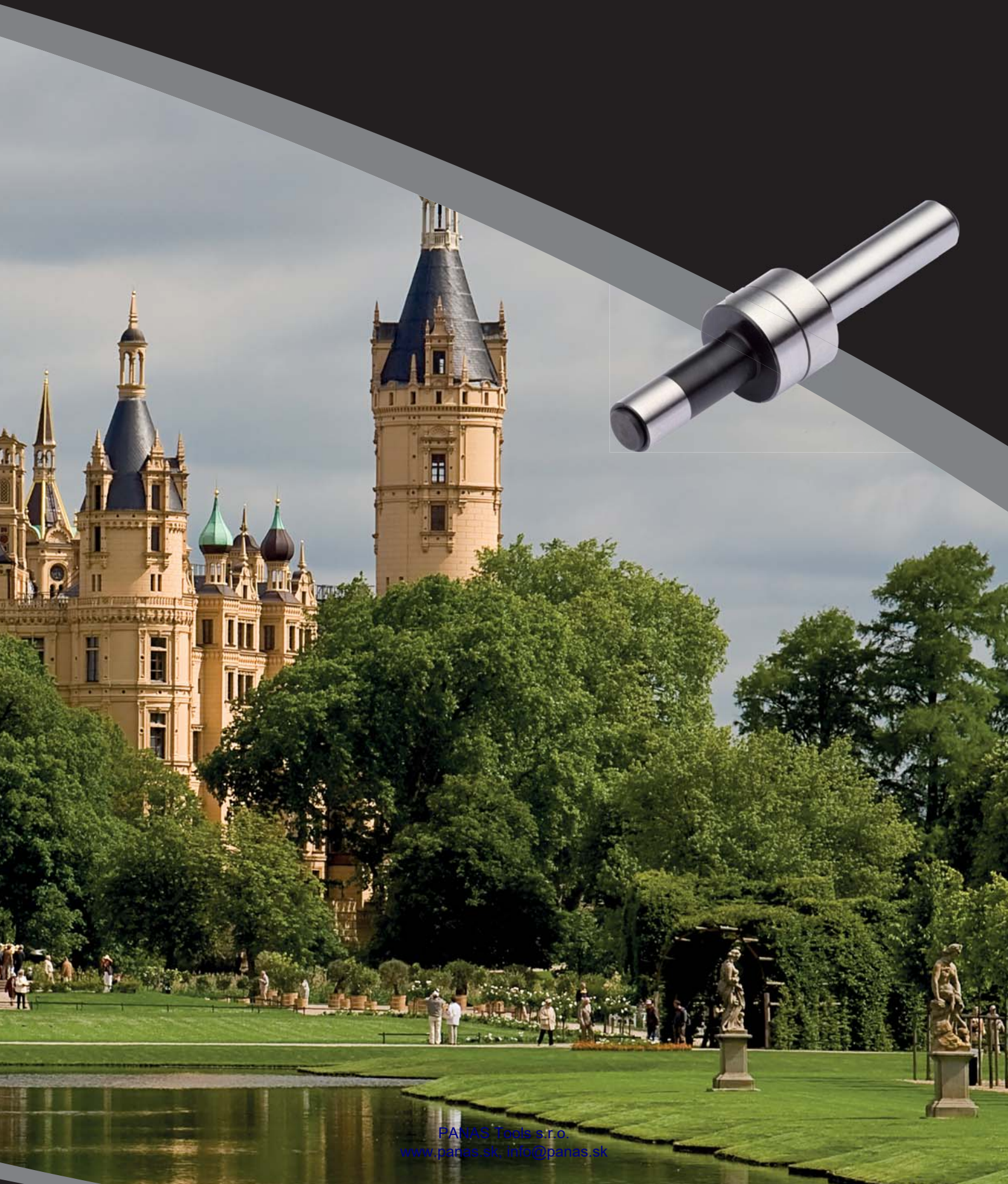
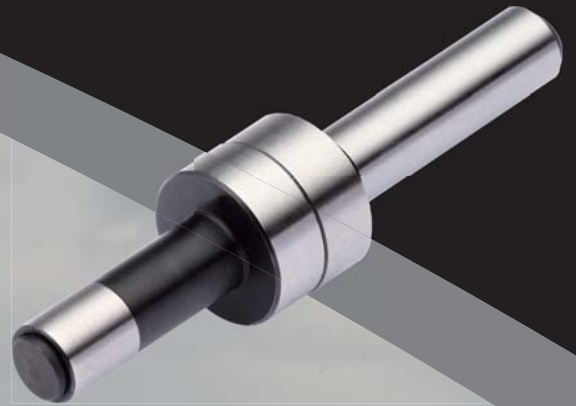




PANAS Tools s.r.o.

www.panas.sk, info@panas.sk

MECHANICKÉ SONDY PRE NASTAVOVANIE



Kantentaster mechanisch

Edge finders mechanical

Palpeurs d'angle mécanique



Verwendung:

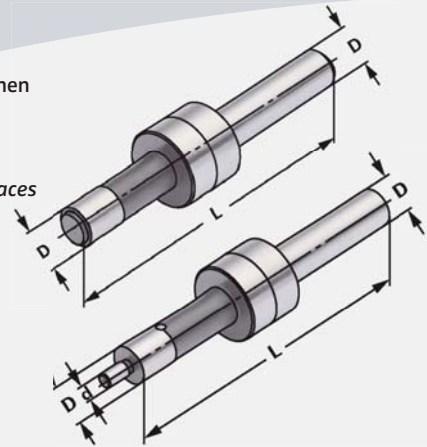
Zum Ausrichten von Werkstück-Bezugsflächen oder Kanten. Drehzahl der Spindel ca. 600 U/min.

Application:

For alignment of component reference surfaces or edges. Spindle speed approx. 600 rpm.

Application:

Pour aligner les surfaces de référence ou les arêtes de pièces à usiner. Vitesse env. 600 tr/min.



Bestell-Nr.
Order no.
Référence

	D	L	d
702.10	10	84	-
702.10.4	10	94	4

Ausführung:

Der Tastkopf ist über eine Feder mit dem Einspannschaft elastisch verbunden und ermöglicht eine Ausricht-Genauigkeit von 0,01 mm. Alle Teile ganz gehärtet und geschliffen.

Gr. 10: Mit einfachem Tastkopf 10 mm Ø.

Gr. 10/4: Mit abgesetztem Tastkopf 10 und 4 mm Ø.

Version:

The contact point has a flexible connection to the body via a spring, with an alignment accuracy of 0.01 mm. All parts fully hardened and ground.

Size 10: With parallel contact point 10 mm Ø.

Size 10/4: With stepped contact point 10 and 4 mm Ø.

Exécution:

La pinule est assemblée par un ressort et permet une précision d'alignement de 0,01 mm.

Toutes les pièces sont entièrement trempées et rectifiées.

Réf. 10: Avec palpeur simple Ø 10 mm.

Réf. 10/4: Pinule avec épaulement Ø 10 ou 4 mm.

10

Kantentaster elektronisch 2D

Edge finders electronic 2D

Palpeurs d'angle électroniques 2D



Verwendung:

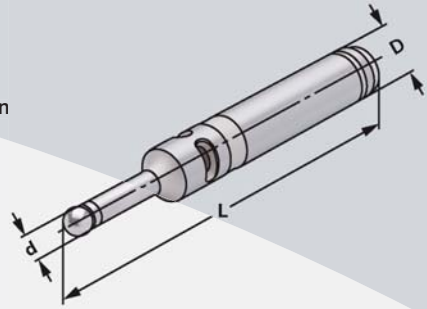
Ausrichten von Werkstück-Bezugsflächen oder Kanten. Bestimmen von Bohrungsmittelpunkten zentrisch zur Arbeitsspindel.

Application:

Alignment of component reference surfaces or edges. Determination of bore centres to the machine spindle.

Application:

Pour aligner les surfaces de référence ou les arêtes de pièces à usiner. Détermination du point central d'un perçage par rapport à la broche d'entraînement.



Bestell-Nr.
Order no.
Référence

702.16

D

L

d

702.20

20

160

10

Ausführung: Federgelagerte Tastkugel schützt das Gerät vor Beschädigung, falls zu stark angefahren wird. Funktionsteile gehärtet und geschliffen. Rundlauf-Genauigkeit: $\pm 0,01$ mm.

Version: Spring mounted spherical tip protects the unit from damage if contact is too violent. Functional parts hardened and ground. Concentricity: ± 0.01 mm.

Exécution: Les billes évitent tout dommage à l'outil en cas de manœuvre brutale. Pièces de fonctionnement trempées et rectifiées. Précision de concentricité: $\pm 0,01$ mm.

Funktion: Bei Kontakt von Tastkugel und metallischem Werkstück bringen Batterien die Lampe zum Leuchten = Erkennen des Bezugspunktes.

Function: When contact between the spherical tip and metal component occurs, batteries cause the lamp to light = identification of the reference point.

Fonctionnement: Au contact de la bille et de la pièce à usiner métallique, les piles déclenchent l'allumage du voyant = identification du point de référence.

10



Kantentaster elektronisch 3D

Edge finders electronic 3D

Palpeurs d'angle électroniques 3D



Verwendung:

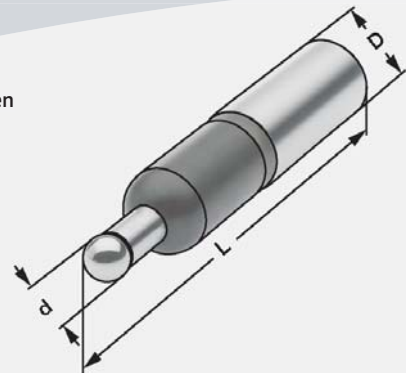
Ausrichten von Werkstück-Bezugsflächen oder Kanten. Bestimmen von Bohrungsmittelpunkten zentrisch zur Arbeitsspindel.

Application:

Alignment of component reference surfaces or edges. Determination of bore centres to the machine spindle.

Application:

Pour aligner les surfaces de référence ou les arêtes de pièces à usiner. Détermination du point central d'un perçage par rapport à la broche d'entraînement.



Bestell-Nr.
Order no.
Référence

D

L

d

702.3.16

16

110

10

702.3.20

20

106

10

Ausführung: Federnd gelagerte Tastkugel schützt das Gerät vor Beschädigung, falls zu stark angefahren wird. Funktionsteile gehärtet und geschliffen. Rundlauf-Genauigkeit: $\pm 0,01$ mm.

Version: *The spring-mounted spherical tip protects the unit from damage if contact is too violent. Functional parts hardened and ground. Concentricity: ± 0.01 mm.*

Exécution: Les billes sont montées sur ressort pour éviter tout dommage à l'outil en cas de manœuvre brutale. Pièces de fonctionnement trempées et rectifiées. Précision de concentricité: $\pm 0,01$ mm.

Funktion: Bei Kontakt von Tastkugel und metallischem Werkstück bringen Batterien die Lampe zum Leuchten = Erkennen des Bezugspunktes.

Function: *When contact between the spherical tip and metal component occurs, batteries cause the lamp to light = identification of the reference point.*

Fonctionnement: Au contact de la bille et de la pièce à usiner métallique, les piles déclenchent l'allumage du voyant = identification du point de référence.

10

Kantentaster elektronisch 3D

Edge finders electronic 3D

Palpeurs d'angle électroniques 3D



Verwendung:

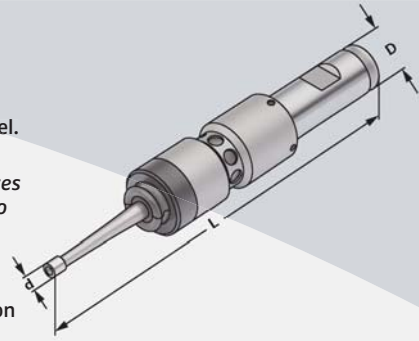
Ausrichten von Werkstück-Bezugsflächen oder Kanten. Bestimmen von Bohrungsmittelpunkten zentrisch zur Arbeitsspindel.

Application:

Alignment of component reference surfaces or edges. Determination of bore centres to the machine spindle.

Application:

Pour aligner les surfaces de référence ou les arêtes de pièces à usiner. Détermination du point central d'un perçage par rapport à la broche d'entraînement.



Bestell-Nr.
Order no.
Référence

702.6.20

D
20

L
54

L
173

d
6

Ausführung:

Der Tastkopf ist über eine Feder mit dem Einspannschaft elastisch verbunden und ermöglicht eine Ausricht-Genauigkeit von 0,01 mm. Alle Teile ganz gehärtet und geschliffen.

Version:

The contact point has a flexible connection to the body via a spring, with an alignment accuracy of 0.01 mm. All parts fully hardened and ground.

Exécution:

La pinule est assemblée par un ressort et permet une précision d'alignement de 0,01 mm. Toutes les pièces sont entièrement trempées et rectifiées.

Funktion:

Bei Kontakt mit dem metallischen Werkstück bringen Batterien die Lampe zum Leuchten = Erkennen des Bezugspunktes.

Function:

When contact with the metal component occurs, batteries cause the lamp to light = identification of the reference point.

Fonctionnement:

Au contact de la pièce à usiner métallique, les piles déclenchent l'allumage du voyant = identification du point de référence.

10



Kantentaster mechanisch 3D

Edge finders mechanical 3D

Palpeurs d'angle mécanique 3D



Verwendung:

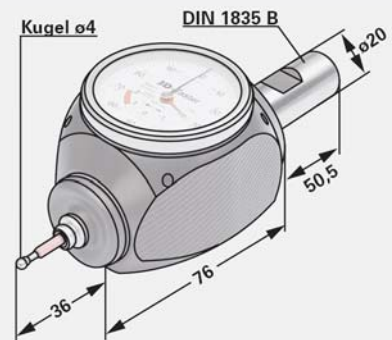
Zum Werkstück-Nullpunkt suchen und setzen in 3 Achsen x,y und z.

Application:

Search for the neutral point and raise in 3-axis, x, y and z.

Application:

Recherche du point zéro pièce et mise en place dans 3 axes, x, y et z.



Bestell-Nr.
Order no.
Référence

702.7.20

3D 20 - 4 - 162,50

- Ausführung:** Mit dem Kantentaster, die als Nullpunkt vorgesehene Werkstückkante in x- oder y-Richtung anfahren, bis beide Zeiger der Meßuhr auf Null stehen, dann ist die Antastkante gleich der Spindelachse. In z-Richtung direkte Wegmessung.
- Version:** Raise the tool edge assigned as neutral point in x- or y-way with the edge sensor until both pointers of the dial gage are at zero. At that moment the key-edge is equal to the spindle-axis. In z-way direct way-measurement.
- Exécution:** Avec le palpeur d'arêtes, approcher dans le sens x ou y l'arête de la pièce prévue pour être le point zéro, jusqu'à ce que les deux aiguilles du comparateur solant à zéro; l'arête de palpation est alors égale à l'axe de la broche. Dans le sens z, mesure directe de la course.

Null-Einstellgeräte mit Magnet

Z-Axis Zero-setters with magnet

Appareils de réglage du zéro avec aimant

Referenzhöhe / Hight / Hauteur 50 mm



Verwendung:

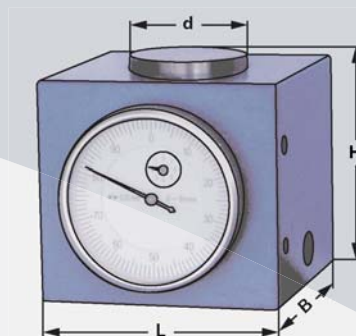
Zum Einstellen der Werkzeuge (z. B. Fräser) auf Null und zum Bestimmen des Referenzpunktes der Maschinenspindel.

Application:

For setting tools (e.g. end mills) to "zero" and for determining the reference point of the machine spindle.

Application:

Pour la mise à zéro d'outils (p. ex. fraiseuses) et la détermination du point de référence de la broche de la machine.



Bestell-Nr.
Order no.
Référence

702.5.48.2

Mit Magnet
with magnet
avec aimant

L

52

B

52

H

50

d

25

Lieferumfang:

Inklusive Holzetui und Bedienungsanleitung.

Delivery:

Wooden case and instruction manual.

Livraison:

Avec coffret en bois et mode d'emploi.

Null-Einstellgeräte ohne Magnet

Z-Axis Zero-setters without magnet

Appareils de réglage du zéro sans aimant

Referenzhöhe / Hight / Hauteur 50 mm



Verwendung:

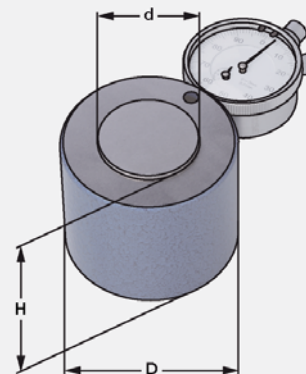
Zum Einstellen der Werkzeuge (z. B. Fräser) auf Null und zum Bestimmen des Referenzpunktes der Maschinenspindel.

Application:

For setting tools (e.g. end mills) to "zero" and for determining the reference point of the machine spindle.

Application:

Pour la mise à zéro d'outils (p. ex. fraiseuses) et la détermination du point de référence de la broche de la machine.



Bestell-Nr.
Order no.
Référence

702.5.48.1

Ohne Magnet
without magnet
avec aimant

D

62

H

50

d

25

Lieferumfang:

Inklusive Holzetui und Bedienungsanleitung.

Delivery:

Wooden case and instruction manual.

Livraison:

Avec coffret en bois et mode d'emploi.



Null-Einstellgeräte elektronisch mit Magnet

Electronic Z-Axis Zero-setters with magnet

Appareils de réglage du zéro électronique avec aimant

Referenzhöhe / Hight / Hauteur 50 mm



Verwendung:

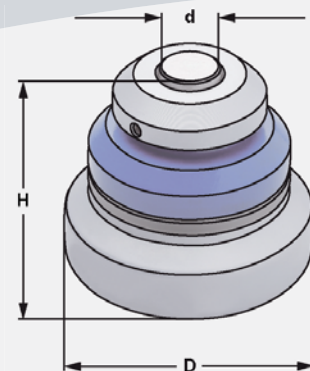
Zur Lagebestimmung von Werkstückoberflächen oder Werkzeuglängen in Z-Richtung auf Dreh- oder Fräsmaschinen.

Application:

To determine position of workpiece surfaces or workpiece lengths in Z-direction on lathes or milling machines.

Application:

Pour déterminer la position des surfaces des pièces ou des longueurs de pièces dans le sens Z sur les tours et les fraiseuses.



Bestell-Nr.
Order no.
Référence

702.4.19

D

56

H

50

d

14

Funktion:

Das Gerät wird auf das Werkstück gestellt. Mit der Spindel fährt man nun vorsichtig auf das Gerät auf. Sobald die LED aufleuchtet hat man das Bezugsmaß 50 mm erreicht. Ein Sicherheitsfederweg von ca. 3 mm zum Überfahren der 50 mm ist eingebaut.

Function:

The apparatus is placed on the workpiece. With the spindle, now move carefully to the device. As soon as the LED lights up, you have obtained the reference value 50 mm. A safety spring excursion of approx. 3 mm to cross 50 mm is integrated.

Fonctionnement:

Poser l'appareil sur la pièce. S'approcher prudemment de l'appareil avec la broche. La dimension de référence de 50 mm est atteinte dès que la LED s'allume. Course de ressort d'environ 3 mm intégrée permettant de dépasser la cote de 50 mm.