

Taktile Messtechnik

Technische Ausstattung

Typ	O-Inspect	Contura G2 700 aktiv (3x)	Prismo 7 VAST Gold Navigator
Messbereich X max (mm)	400	700	900
Messbereich Y max (mm)	400	1000	1200
Messbereich Z max (mm)	200	600	700
Messunsicherheit (µm)	1,9 (+L/250)	1,8 (+L/300)	1,4 (+L/333)
Werkstückgewicht max (kg)	30	750	1300
Tastsystem	VAST XXT	VAST XT	VAST Gold Navigator
Software	Calypso	Calypso/HOLOS	Calypso/HOLOS

Typ	Accura I 10 VAST XT	Accura II 10 VAST-XT	Accura II 10 VAST-XT
Messbereich X max (mm)	1200	1200	1200
Messbereich Y max (mm)	1800	1800	3000
Messbereich Z max (mm)	1000	1000	1000
Messunsicherheit (µm)	2,2 (+L/300)	2,2 (+L/300)	1,9 (+L/300)
Werkstückgewicht max (kg)	2000	2000	5000
Tastsystem	VAST XT/RDS CAA mit XXT	VAST XT/RDS CAA mit XXT	VAST XT/RDS CAA mit XXT
Software	Calypso/HOLOS	Calypso/HOLOS	Calypso/HOLOS

Taktile Messtechnik

Technische Ausstattung

Typ	Accura II 8 VAST-XT (2x)	Accura II 15 VAST XT	PRO T
Messbereich X max (mm)	900	1600	4200
Messbereich Y max (mm)	1200	4200	1800
Messbereich Z max (mm)	800	1500	2500
Messunsicherheit (µm)	1,2 (+L/350)	3,5 (+L/300)	40 (+L/70) ≤ 100 µm
Werkstückgewicht max (kg)	1200	5000	5000
Tastsystem	VAST XT gold	VAST XT/RDS CAA mit XXT	RDS CAA mit TP20
Software	Calypso/HOLOS	Calypso/HOLOS	Calypso/Caligo/HOLOS

Typ	Taylor Hobson Talyrond 365/385	Mahr XCR Kontur und Oberfläche	Vision Kestrel Messmikroskop
Spezifikationen	Arbeitsbereich: Messbereich: Höhe = 300/900 mm Tiefe = 160 mm Durchmesser = 350 mm	Taststrecke: 200 mm	2-Achsen (X, Y) Messungen
	Bewegungsbereich horizontale Achse: 200 mm	Positioniergeschwindigkeiten: 0,2-8 mm/sec	2-Achsen Multifunktions-Messrechner
	Werkstückgewicht max: 75 kg	Messgeschwindigkeit: 0,2-4 mm/sec	Digital- und Video-Kameraadaption
	Horizontale Geradheitsführung: 0,25 µm/100 mm		Messbereich max: 150 mm x 100 mm
	Rundlauf toleranz Spindel: ± (0,02 µm/0,0003 µm/mm)	Messunsicherheit Geradheit: < 1 µm/200 mm	Vergrößerung: max 50fach
		Messprinzip: Tastschnittverfahren	Linearmaßstab-Auflösung: 1 µm

Maximalbelastung
Glasplatte: 10 kg

Taktile Messtechnik

Technische Ausstattung

Typ	Wenzel RSplus (3x)
Messbereich X max (mm)	4200
Messbereich Y max (mm)	1800
Messbereich Z max (mm)	2500
Messunsicherheit (μm)	$40 (+L/70) \leq 100 \mu\text{m}$
Werkstückgewicht max (kg)	5000
Tastsystem	Renishaw PH10M
Software	Metromec CM / Quartis

Typ	SURFCOM NEX (2x)	
Art der Messung	Oberfläche	Kontur
Messbereich	1.000 μm Standard-Tastarm	60 mm
Messabweichung	$\pm 2\%$ bei 20 μm Rille	$\pm(1,5 + [2H]/100) \mu\text{m}$
Auflösung	0,1 nm/6,4- μm -Bereich 10 nm/1000- μm -Bereich	0,4 nm/60-mm-Bereich
Vorschubeinheit X		
Vorschubweg	1000 mm (200 mm)	1000 mm (200 mm)
Geradheitsabweichung	0,05 (+L/1.000) μm	1 μm /100 mm
Messgeschwindigkeit	0,03-3 mm/s Rauheit	0,03-20 mm/s
Verfahrensgeschwindigkeit	0,03-60 mm/s	0,03-60 mm/s
Messprinzip	Linearmotor mit Glasmaßstab	Linearmotor mit Glasmaßstab
Genauigkeit		$\pm(1 + L/100) \mu\text{m}$
Auflösung	0,016 μm	0,016 μm
Max. Anzahl der Messpunkte	32.000	100.000 (max. 10 Profile)
Z-Säule		
Z-Säulen-Höhe	450 mm (250 mm, 650 mm)	450 mm (250 mm, 650 mm)
Verfahrensgeschwindigkeit	max. 10 mm/s	max. 10 mm/s