

## Automatisches Höhen-Messsystem

Das System realisiert die automatische, mikrometergenaue Vermessung von flachen Werkstücken in der Z-Achse. Sechs Teile können in einem Zyklus vermessen werden. Die Teile müssen zuvor von Hand in die Schablone eingelegt werden. Die Messprogramme (Messkoordinaten, Nennmasse, Toleranzen, usw.) können einfach erstellt und geändert werden. Die Resultate werden abgespeichert und können automatisch in ein SPC-System übertragen werden.

### Hohe Präzision:

Dank dem sicheren Messkonzept kann die verblüffende Messgenauigkeit von 2µm auch ohne spezielle Massnahmen (temperaturkonstante, staubfreie Umgebung) erzielt werden.

### Messtaster:

Die Messung wird mit zwei Messtastern hoher Qualität durchgeführt. Während der Messung werden über eine Zeitspanne von 100ms 100 Messwerte erfasst. Dies bringt den grossen Vorteil, dass die Anlage selbst erkennen kann, ob eine Messung nicht sinnvoll war: allgemein darf sich der Wert innerhalb der Messzeit nicht verändern. So werden Erschütterungen, Brauen, Schmutz, Biegung des Prüflings durch Niederhalterkraft, etc. erkannt.

### Automatische Niederhalter-Funktion

Die Andrückfunktion kann im SETUP-Betrieb der Anlage konfiguriert werden. Kleine Kräfte (< 4N) werden über das Gewicht des Niederhalters definiert; grössere Kräfte können per Luftdruck eingestellt werden.

### Laser zur Positionierhilfe: L

Der Laser zeigt dem Bediener beim Einrichten am vorderen Prüfling an, in welcher Messposition sich der Messtaster befindet.

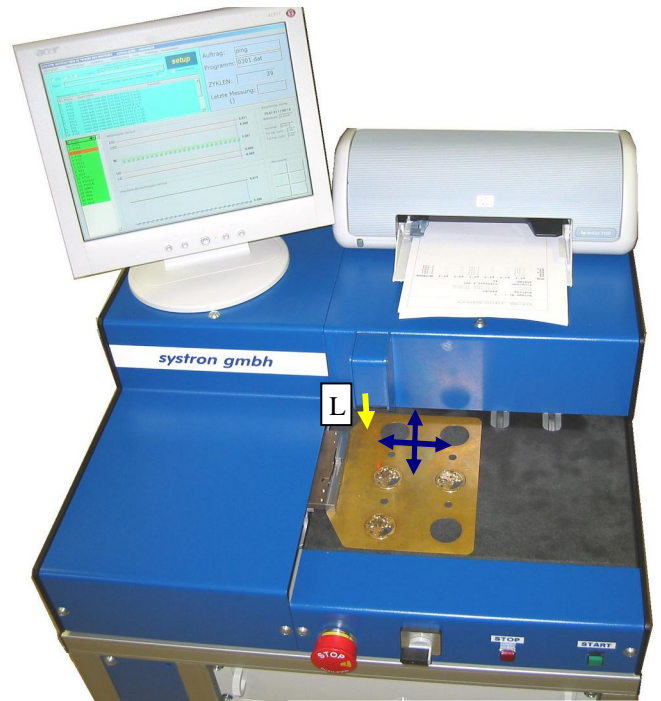
### Umstellung (einfach, schnell!):

Die Anlage kann innerhalb Sekunden einfach auf einen anderen Prüfling umgestellt werden:

1. Schablone von Magnethalter lösen
2. anderes Messprogramm bez. anderen Auftrag anwählen.

### Komfortable Software:

Z.B. für die Anzeige der Messwerte-Verläufe, Ausdruck der Zyklusdaten, Erstellen von Messprogrammen, Einrichtbetrieb, usw.



### Spezifikationen:

Messobjekte:

**Max. Grösse in x,y:** 50 mm  
**Max. Dicke:** 5 mm

Genauigkeit der Anlage:

**x-y-Positionierungsgenauigkeit unter Tasterspitze:** < 0.02 mm  
 x-y-Verfahrensgenauigkeit der Schablone: +/- 5µm  
**z-Messgenauigkeit:** +/- 2µm  
 Messgenauigkeit der Taster: +/- 0.2µm

Diverses:

**Anzahl Messungen / min:** ca. 30  
**Abmasse L, B, H (cm):** 70, 80, 120

*Andere Spezifikationen auf Kundenwunsch durchaus möglich !!*

*Interessiert ?  
 Rufen Sie uns an.  
 Wir lösen Ihre  
 technischen Probleme !*