



ОПТИЧЕСКИЕ СКАНИРУЮЩИЕ СТАНЦИИ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ

HOMMEL OPTICLINE CONTOUR

Оптические сканирующие системы для контроля тел вращения

218





HOMMEL OPTICLINE CONTOUR

ОПТИЧЕСКИЕ СКАНИРУЮЩИЕ СИСТЕМЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ

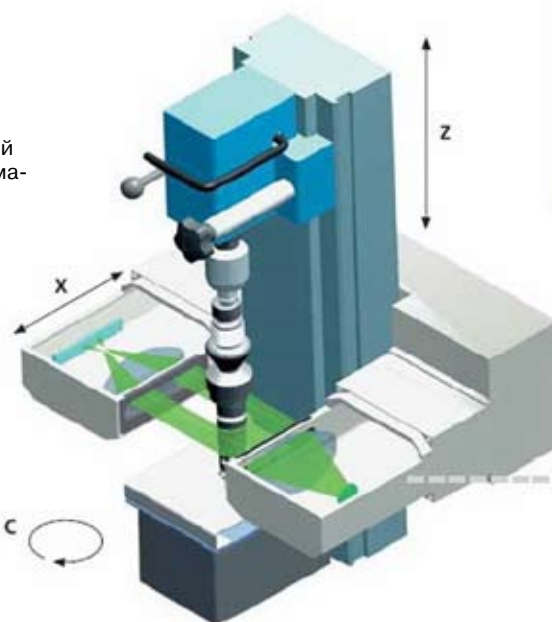


- Системы Hommel Opticline Contour обеспечивают комплексное, быстрое и точное сканирование деталей в форме тел вращения. Подготовка стратегии измерения выбранных параметров занимает несколько минут, после чего однотипные детали измеряются по одной программе с выводом протокола измерения. Высокая скорость измерения позволяет использовать подобные приборы для 100% автоматизированного контроля.
- Существует возможность сочетать различные измерительные функции в зависимости от заданной программы измерений
- Широкий выбор аксессуаров для крепежа изделий различной формы
- Автоматическая температурная компенсация
- Возможность вертикальной/горизонтальной установки
- Создание программы измерения за несколько минут
- Готовое измерение за считанные секунды
- Быстрое измерение тел вращения
- Легкость в подготовки стратегии измерения
- Автоматический цикл измерения
- Точный результат измерения за секунды
- Удобный для пользователя интерфейс



Прочная и надежная конструкция

Встроенный калибровочный диск и датчики температуры для постоянной температурной компенсации и автоматической проверки системы



Удобное закрепление детали

Оптическое сканирование без искажения в масштабе 1:1

Высокоточное и быстрое перемещение при помощи сервоприводов



Широкий выбор крепежных аксессуаров



Надежная система, не требующая дополнительной настройки после установки

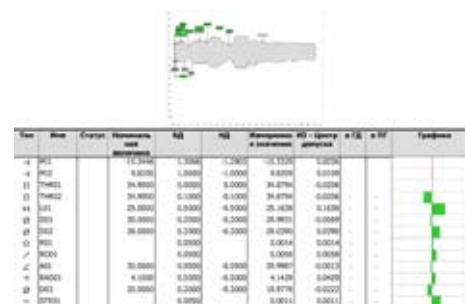
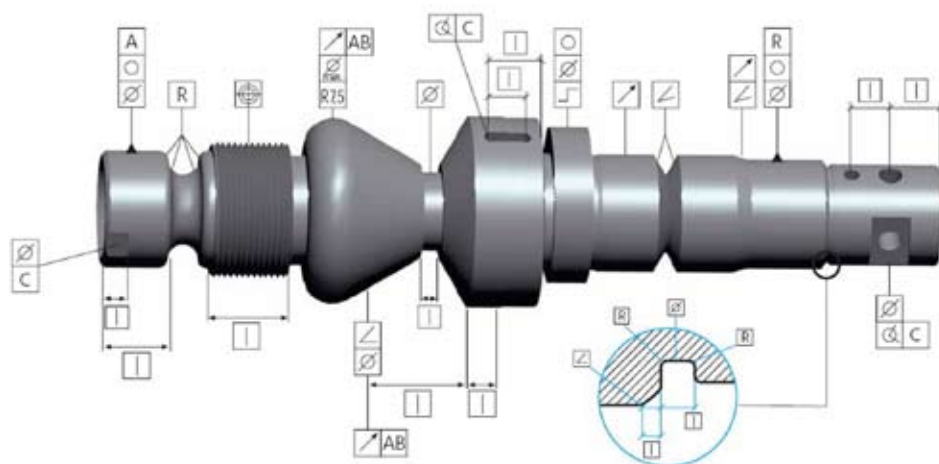
HOMMEL OPTICLINE CONTOUR

ОПТИЧЕСКИЕ СКАНИРУЮЩИЕ СИСТЕМЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ



Измеряемые параметры:

- диаметры и длины
- отклонение формы и позиционирования
- углы
- наружная резьба (средний, внутренний, наружный диаметры, половина угла у вершины)
- контур сквозного отверстия

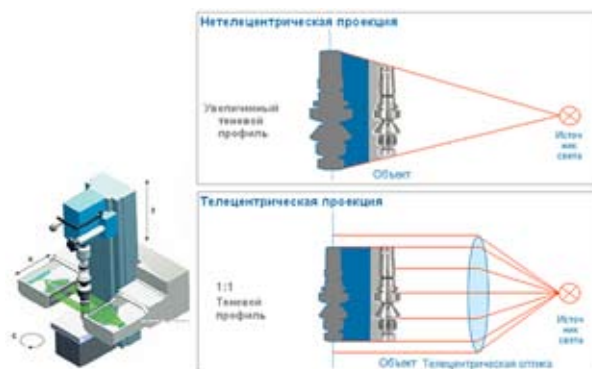


Принцип оптического сканирования - телецентрическая проекция (проекция без искажения в масштабе 1:1)

Вид протокола измерения

ПРИМЕНЕНИЕ:

- клапаны / трубопроводная арматура
- ось ротора
- вал-шестерня
- шарнирный вал
- жиклер, сопло, форсунка
- турбинная лопатка
- пневматическая/гидравлическая ось/вал
- коленчатый вал
- распределительный вал



Технические характеристики

Контур	203	305	310	314	505	510	514	805	810	814	1014	1023	1023-75AE
Измерительный диапазон (мм)													
Диаметр	0,2-30	0,2-50	6-100	0,2-140	0,2-50	6-100	0,2-140	02,-50	6-100	0,2-140	0,2-140	0,2-230	0,2-230
Длина	250	300	300	250	550	550	500	850	850	800	1000	1000	1000
Максимальные габариты измеряемой детали													
Диаметр (мм)	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	300	300	300
Длина (мм)	250	300	280	550	530	850	830	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Вес (N)	50	100	100	150	150	200	200	400	400	750	750	750	750
Разрешение													
Диаметр	0,1 мкм			0,1 мкм			0,1 мкм	0,1 мкм	0,1 мкм	0,1 мкм	0,1/0,2 мкм	0,1/0,2 мкм	
Длина	0,1 мкм			0,1 мкм			0,1 мкм	0,1 мкм	0,1 мкм	0,1 мкм	0,1/0,5 мкм	0,1/0,5 мкм	
Вращение	0,018°			0,0018°			0,018°	0,0018°	0,0018°	0,0018°	0,0018°	0,001°	
Точность/МРЕ Максимально допустимое отклонение по длине в соответствии с DIN EN ISO 10360/VDI/VDE 2617													
Диаметр	(2+D(мм))/100 мкм												
Длина	(5+L(мм))/100 мкм												
Точность при переустановке при 25 кратном повторении измерения													
Диаметр	0,5 мкм												
Длина	3 мкм												