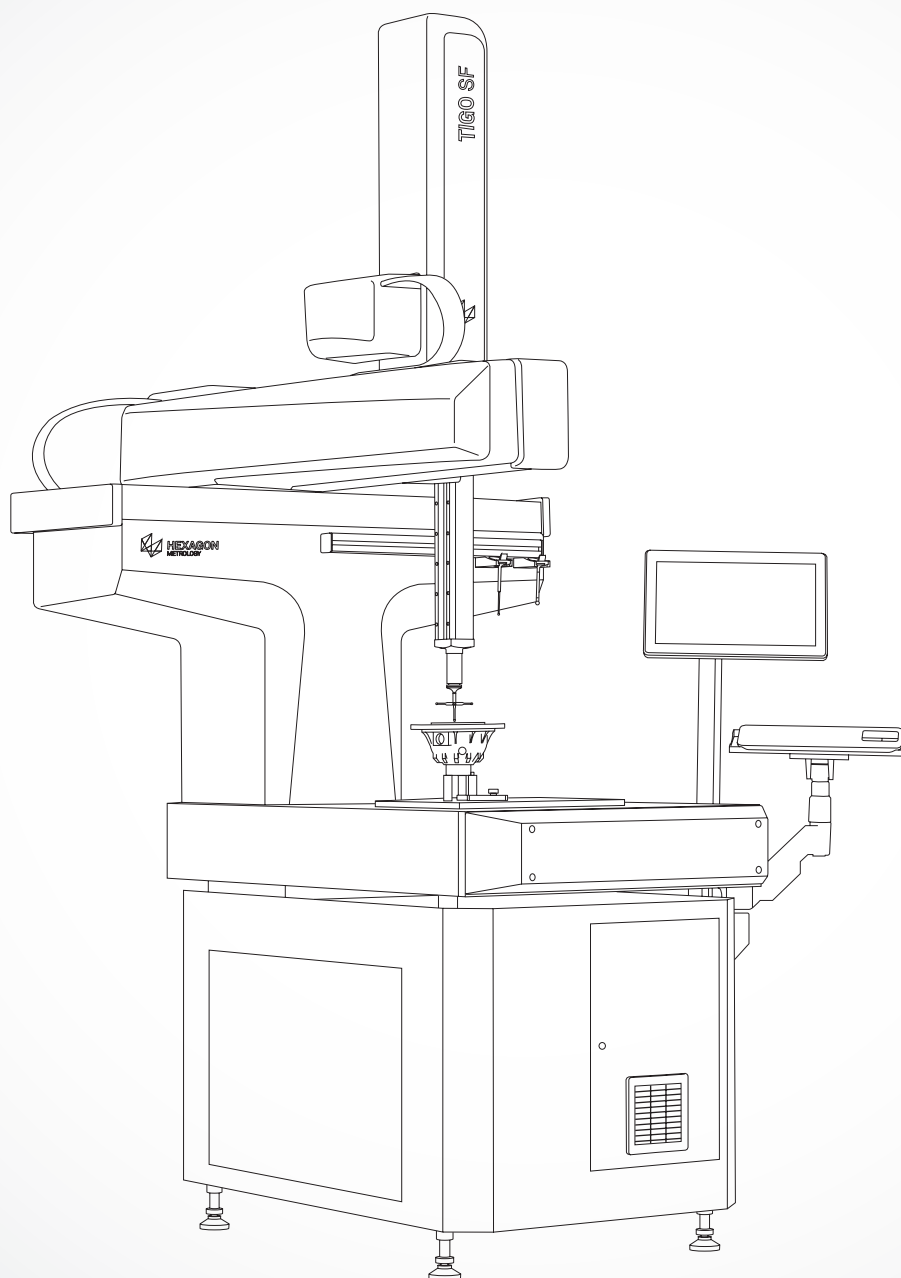


TIGO SF

05.06.05



Mérőfej-konfiguráció	Hőmérséklet-tartomány 18 ÷ 22 °C			Hőmérséklet-tartomány 16 ÷ 26 °C			Hőmérséklet-tartomány 15 ÷ 30 °C			$R_{0,MPL}$
	$E_{0,MPE}/E_{60,MPE}$	$P_{FTU,MPE}$	$MPE_{THP/\tau}$	$E_{0,MPE}/E_{60,MPE}$	$P_{FTU,MPE}$	$MPE_{THP/\tau}$	$E_{0,MPE}/E_{60,MPE}$	$P_{FTU,MPE}$	$MPE_{THP/\tau}$	
LSP-X1c	2.2 + L/300	2.2	3.5/50	2.5 + L/250	2.2	3.5/50	2.7 + L/200	2.2	3.5/50	1.6
TS-m M8/TS-mp	2.6 + L/300	2.6	–	2.9 + L/250	2.6	–	3.1 + L/200	2.6	–	2.6

A teljesítménytesztnél alkalmazott mérőfej-konfiguráció:

- LSP-X1c: tapintóhegy hossza 46 mm, csúcsátmérő 8 mm és tapintóhegy hossza 20 mm, csúcsátmérő 5 mm
- TESASTAR-mp: Szabványos kapcsolási erős modul, tapintóhegy hossza 10 mm, csúcsátmérő 4 mm

Dinamika:

- Háromdimenziós sebesség: max. 520 mm/s
- Háromdimenziós gyorsulás: max. 1750 mm/s²
- Szkennelési sebesség: max.300 mm/s

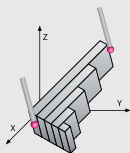
A teljesítmény-adatok csak az alábbi körülmények teljesülése esetén érvényesek:

Hőmérséklet-tartomány

Környezeti hőmérséklet	18 ÷ 22 °C	16 ÷ 26 °C	15 ÷ 30 °C
Megengedett hőmérséklet-ingadozás	1 °C/h - 2 °C/24h	1 °C/h - 5 °C/24h	2 °C/h - 5 °C/24h
Megengedett térbeli hőmérsékleti grádiens	1 °C/m	1 °C/m	1 °C/m

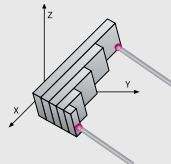
Teljesítmény-ellenőrzés

$E_{0,MPE}$: legnagyobb megengedett hosszadási hiba



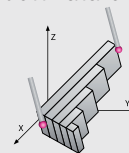
5 etalon 3 alkalommal kell megmérni, a mérési pontot az etalon mindkét végén 7 különböző irányból egy-egy alkalommal felvéve. Minden mérési eredménynek az E0 tartományon belül kell lennie.

$E_{60,MPE}$: legnagyobb megengedett hosszadási hiba



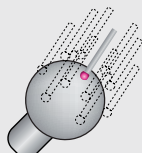
5 etalon 3 alkalommal kell megmérni ellentétes irányból az YZ- vagy az XZ-síkban, a Z-irányú orsó tengelyétől 60 mm eltolással felszerelt tapintóhegygel.

$R_{0,MPL}$: a megismételhetőségi tartomány legnagyobb megengedett határértéke



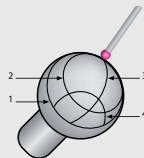
A hosszadási hiba megismételhetőségi tartományának szélső értéke, amelyet minden méret esetén három megismélt mérés alapján, összesen 35 értékből kell kiszámítani. A 35 megismételhetőségi tartomány-mérési eredménynek a meghatározott R0,MPL tartományon belül kell esnie.

$P_{FTU,MPE}$: legnagyobb megengedett egyedi tapintóhegy-alakhiba

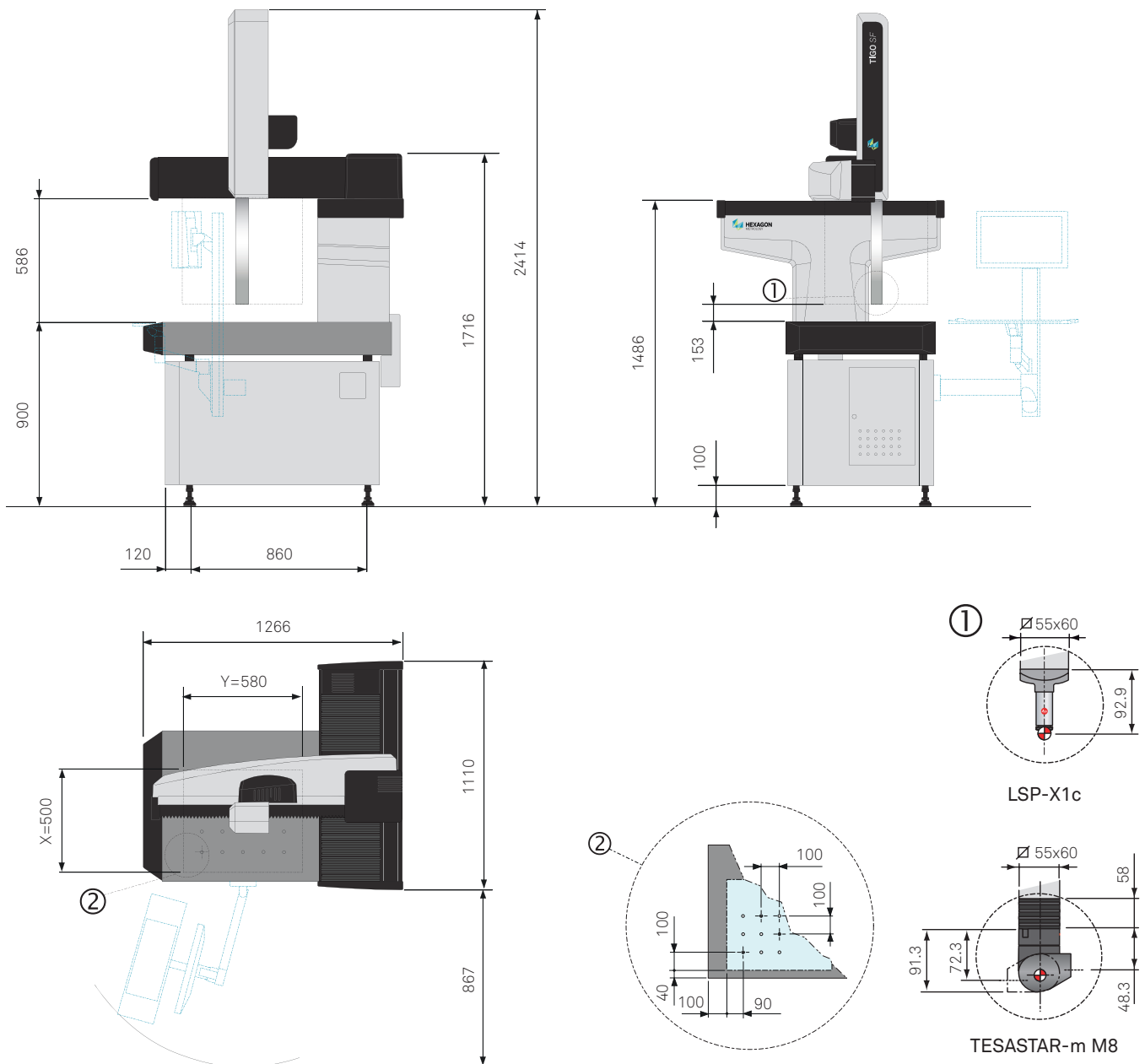


Egy precíziós gömböt 25 tapintással kell megmérni. PTFU az összes sugár tartománya. PTFU = Rmax = Rmin = gömbalak. Kalibrációs gömb a mérési tartomány közepén.

$MPE_{THP/\tau}$: legnagyobb megengedett szkennelési pontfelvételi hiba

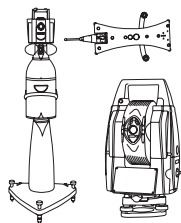


Egy precíziós gömböt 4 meghatározott útvonal mentén kell szkennelni. THP az összes sugár tartománya. THP = Rmax = Rmin = gömbalak, szkennelve. Kalibrációs gömb a mérési tartomány közepén.



Műszaki jellemzők

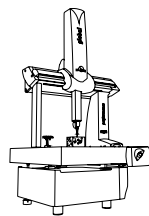
- Keret:** Acélszerkezet
- Tárgasztal:** Anyag: gránit; Munkadarab-rögzítés: M8x1,25 menetes betétek; Síklapúság: a DIN 876/II szabvány szerint
- Tömeg:** Munkadarab legnagyobb tömege: 150 kg; Koordináta-mérőgép tömege: 800 kg
- Hajtás:** Nagypontosságú, lineáris, keringetett golyóscsapágyas
- Mérőrendszer:** METALLURR lineáris léptékek. Rendszerfelbontás: 0,039 µm
- Hőmérséklet-kiegyenlítés:** Többszenzoros hőmérséklet-kiegyenlítő technológia
- Ellensúlyozás:** Acélrugó
- Mérőfejek:** LSP-X1c: Tapintóhegy legnagyobb tömege: 33 g; Tapintóhely legnagyobb hossza: Függőleges: 125 mm - Vízszintes: 60 mm
- Sűrítettlevegő-ellátás:** Nem szükséges
- Környezet:** A mérés technikai specifikációk érvényességi hőmérséklet-tartománya:
 18 ÷ 22 °C; 16 ÷ 26 °C és 15 ÷ 30 °C
 Üzemi hőmérséklet: 10 ÷ 40 °C; Relatív páratartalom: 40% - 70% nem lecsapódó



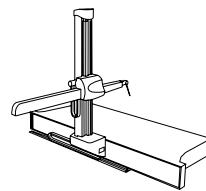
LASER TRACKER MÉRŐMŰSZEREK
ÉS TEODOLITOK



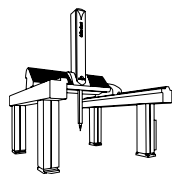
HORDOZHATÓ MÉRŐKAROK



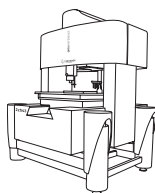
PORTÁL KIALAKÍTÁSÚ
MÉRŐGÉPEK



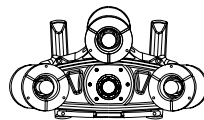
VÍZSZINTES KAROS KOORDI-
NÁTA-MÉRŐGÉPEK



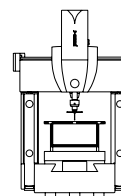
ÁLLVÁNY KIALAKÍTÁSÚ KOOR-
DINÁTA-MÉRŐGÉPEK



TÖBBSZENZOROS ÉS OPTIKAI
RENDSZEREK



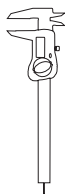
FEHÉRFÉNYVEL MŰKÖDŐ
SZENZOROK



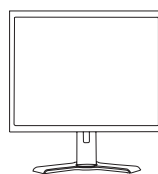
ULTRAMAGAS PONTOSSÁGÚ
KOORDINÁTA-MÉRŐGÉPEK



SZENZOROK



PRECÍZIÓS
MÉRŐMŰSZEREK



SZOFTVER-MEGOL-
DÁSOK



HEXAGON
METROLOGY

A Hexagon Metrology valamennyi ipari mérés-technikai alkalmazáshoz átfogó termékpallettát és szolgáltatásokat kínál a legkülönbözőbb iparágak számára, mint például az autóiipar, a repülőgyártás és űrutatás, az energetika vagy az orvos-technika. Ügyfeleinket hasznos mérés-technikai információkkal látjuk el a termék teljes életciklusa alatt – a fejlesztéstől és tervezéstől a gyártásig, összeszerelésig és végső ellenőrzésig.

Több, mint 20 gyártóüzemünk, 70 "Precision Center" ügyfél-szolgálati és bemutatóközpontunk és öt kontinensen több, mint 100 értékesítőt számláló partnerhálózatunk segítségével lehetővé tesszük ügyfeleink számára, hogy gyártási folyamataikat teljes mértékben kézben tarthassák, és ezáltal termékeik minőségét fejlesszék és hatékonyságukat növeljék a világon bárhol lévő gyártóüzemeikben.

További információkért keresse fel honlapunkat:

www.hexagonmetrology.com

© 2014 Hexagon Metrology, A Hexagon vállalatcsoport része.

Minden jog fenntartva. A termékek folyamatos fejlesztésére tekintettel a Hexagon Metrology fenntartja a jogot a termékspecifikációk előzetes értesítés nélküli megváltoztatására.

Németországban nyomtatva. 2014. április

A Hexagon Metrology a Hexagon vállalatcsoport (a skandináv tőzsdén: HEXA B) tagja. A Hexagon a tervezési, mérési és megjelenítési technológia egyik vezető világméretű vállalata, amely ügyfelei számára lehetővé teszi a termékek tervezését, mérését és pozicionálását, valamint az adatok feldolgozását és megjelenítését.

További információk: **www.hexagon.com**