



Telezentrische Großfeldoptik

– mit 70 x 70 mm Bildfeld in kleiner optischer Vergrößerung und 14 x 14 mm in großer optischer Vergrößerung. So können auch kleine Merkmale in gewohnter Präzision gemessen werden. Telezentrische Bildgenauigkeit in jeder Vergrößerung bei 75 mm Tiefenschärfe.

Multisensor-Vielseitigkeit –

Optionale Messtaster, TeleStar® Plus TTL-Laser, Rainbow Probe™, kontinuierlich scannende Kontaktsonde, sowie Drehachsen als 4. und 5. Achse.

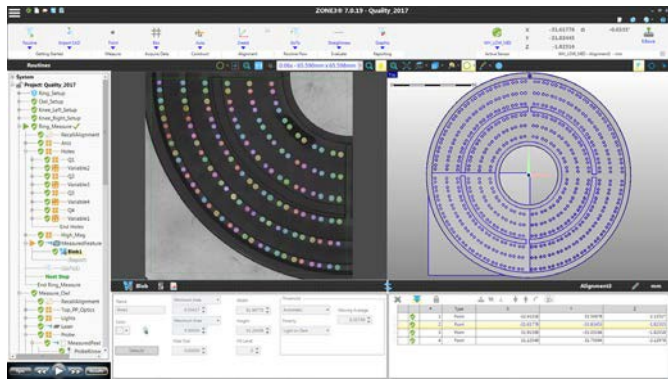
ZONE3® Produktivität –

CAD-basierte Messsoftware mit integrierten AutoID- und FeatureExtractor-Funktionen, ideal für Optiken mit großem Sichtfeld (LFOV)

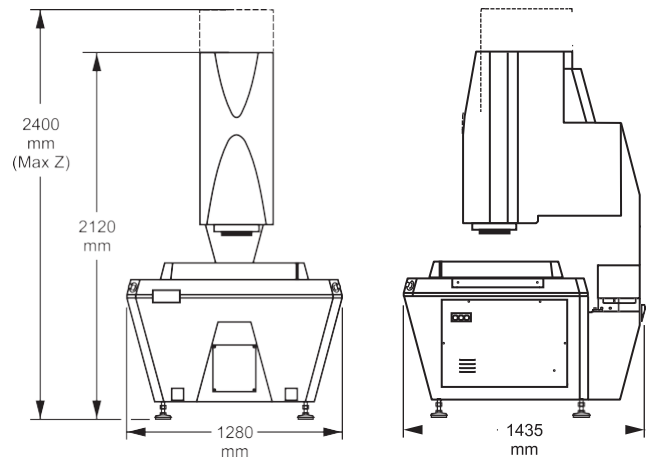
Innovatives optisches Multi-Sensor-Messsystem mit großem Bildfeld (Large Field-of-View LFOV)



Gezeigt mit optionaler MTR-Drehachse



ZONE3® Mess-Software stellt eine völlig neue Art der Arbeit mit Multisensor-Messsystemen dar und ermöglicht schnellere, einfachere und produktivere Messungen.



Maschinengewicht: 2100 kg
Versandgewicht: 2325 kg

Optik	Niedrige Vergrößerung	Hohe Vergrößerung
Kamera	4 Megapixel, digitale monochromatisch	5 Megapixel, digital monochromatisch
Sichtfeld	70 x 70 mm	14 x 14 mm
Schärfentiefe	75 mm	2 mm
Arbeitsabstand	185 mm	185 mm
Zubehör	Laser-Entfernungsmesssystem für optimale Z-Fokus-Positionierung	LED Grid Illuminator für Fokuskontrast (optional, nur für High Mag)

System	Standard	Option
XYZ-Verfahrensbereich	350 x 250 x 250 mm	
XYZ Messbereich (maximal)	Geringe Vergrößerung: 400 x 300 x 250 mm Hohe Vergrößerung: 340 x 240 x 250 mm	
XYZ-Maßstab Auflösung	0,1 µm	0,05 µm
Antriebssystem	XY: DC-Servomotoren; Z: DC-Servomotor mit pneumatischem Lastausgleich	
Arbeitstisch	Granitbasisplatte mit Befestigungslöchern und abnehmbarer Arbeitsglasplatte, 30 kg empfohlene maximale Nutzlast	
Drehachse		Miniatur Servo Rotary (MSR™), MicroTheta Rotary (MTR™), Heavy Duty Rotary (HDR) High Precision Rotary (HPR™), Dual Rotary
Verfahrensgeschwindigkeit / Beschleunigung (max.)	Geschwindigkeit: XY Vektor = 400 mm/sec, Beschleunigung: XY Vektor = 1000 mm/sec ²	
Beleuchtung	Alle Lichtquellen LED – Dunkelfeld Profillicht, koaxiales Oberflächen- und programmierbares Ring-Licht mit 2 Ringen und 8 Sektoren	
Mechanismus für die Sensorbereitstellung	Luftbetätigter Rotationsausbringungsmechanismus, bringt den Tastsensor in die Flucht der optischen Achse (RDM)	
Einsetzbare berührungslose Sensoren		RP-1500 Rainbow Sensor™ TeleStar Laser Sensor
Einsetzbare taktile Sensoren		TAST-Messsonde TP20 oder TP200 oder Scanning Taster SP25
Laser durch die Linse		TeleStar® Plus interferometrischer TTL-Laser
Controller	Windows® basiert, mit aktuellen Prozessor und Netzwerk-/Kommunikationsport	
Controller-Zubehörpaket	24-Zoll-LCD-Flachbildschirm, Tastatur, 3-Tasten-Maus, ergonomischer Sitz-/Standbediener-Arbeitsplatz	Zwei 24-Zoll-LCD-Flachbildschirme
Software	<ul style="list-style-type: none"> • ZONE3® Express 3D-Messtechnik-Software • QVI-Portal 	Messtechnik-Software: ZONE3 Prime, ZONE3 Pro Produktivitätsssoftware: MeasureFit® Plus, SmartFit® 3D, OGP® EVOLVE® Suite (Design, OGP EVOLVE SPC, Fertigung, SmartProfile®) Offline-Software: ZONE3
Strombedarf	100-120 oder 200-240 VAC, 50/60 Hz, 1 Phase, 1000 W	
Druckluftanforderungen	Luftzufuhrrate: mindestens 7,5 Liter / min @ 0,55 Mpa (0,27 ft ³ /min @ 80 psi)	
Sichere Betriebsumgebung	15-30° C, nicht kondensierend	
Umgebungsbedingungen	Temperatur 18-22 °C, stabil bis ±1 °C; max. Änderungsrate 1 °C / Stunde, max. vertikaler Gradient von 1 °C / Meter; 30-80% Luftfeuchtigkeit; Vibration <0,001g unter 15 Hz	
XY-Flächengenauigkeit	E ₂ = (1,8 + 4L/1000) µm	
Z Lineargenauigkeit		E _z = (2,0 + 5L/1000) µm (erfordert optionalen Messtaster oder TeleStar Plus TTL-Laser)

Die Genauigkeit wird mit einem QVI-Verifizierungsverfahren bewertet, bei dem "L" in Millimetern gemessen wird. Die Spezifikation gilt innerhalb der bewerteten Umgebung. Genauigkeitsspezifikationen werden mit dem bildgebenden Sensor überprüft, sofern nicht anders angegeben. Optische Standardspezifikationen gelten bei maximaler optischer Vergrößerung der Standardkonfiguration. XY Genauigkeit gilt bei einer gleichmäßig verteilten Last von bis zu 10 kg in der Standardmessebene. Die Standardmessebene ist definiert als eine Ebene, die sich innerhalb von 25 mm von der Arbeitstischfläche befindet. Abhängig von der Lastverteilung kann die Genauigkeit bei maximaler Nutzlast geringer sein als der Standard.



Optical Gaging Products, ein Geschäftsbereich von Quality Vision International
 850 Hudson Avenue • Rochester, NY 14621 • Vereinigte Staaten von Amerika
 Telefon: (585) 544-0400 • (800) 647-4243 • Fax: (585) 544-8092
 info@ogpnet.com
 www.ogpnet.com