







	Datenerfassung:	Datenerfassung:	Datenerfassung:	Datenerfassung:	Datenerfassung:	Datenerfassung:	Datenerfassung:	Datenerfassung:	Datenerfassung:	Datenerfassung:	Datenerfassung:
	<i>Prüfverfahren st-PE-TM1</i>	<i>Akkreditiertes Prüfverfahren st-PE-T1</i>	<i>Akkreditiertes Prüfverfahren st-PE-T1</i>	<i>Akkreditiertes Prüfverfahren st-PE-T1</i>	<i>Akkreditiertes Prüfverfahren st-PE-T1</i>	<i>Prüfverfahren st-PE-T2</i>	<i>Prüfverfahren st-PE-SM1</i>	<i>Prüfverfahren st-PE-M2</i>	<i>Prüfverfahren st-PE-OM2</i>	<i>Prüfverfahren st-PE-OM3</i>	<i>Prüfverfahren st-PE-Z1</i>
Beschreibung:	Computertomografie	Taktile Messtechnik	Taktile und Optische Messtechnik ( auch gemeinsam)	Taktile Messtechnik	Taktile und Optische Messtechnik ( auch gemeinsam)	Konturprüfung	Formprüfung	Rauheitsmessung	Oberflächenscanning	Photogrammetrie	Volumenscanning
Hersteller/Typ:	ZEISS - Metrohm 1500	ZEISS - Prismo	ZEISS - Spectrum	ZEISS - Spectrum	MYCRONA - Primus	ZEISS - Contarecord	MHR - MM440	MITUTOYO Surftest 310	GOM - ATOS-4	GOM - TRITOP	CGI - Cts 1000
Bilder:											
Achsen- Dimensionen:	D300x300mm	800x1200x600mm	1000x1600x500mm	1000x1600x500mm	250x200x150mm	X-Achse 100mm	D350x300mm	Ra, Ry	30x45x30mm bis 1500x2000x2000mm	von 0,5m bis 10m	200x250x200mm
Messunsicherheit nach Angabe Hersteller:	E=0,009mm + (L/75) L=Messlänge in mm.	E=0,0017mm + (L/200) L=Messlänge in mm.	E=0,0029mm + (L/200) L=Messlänge in mm.	E=0,0029mm + (L/200) L=Messlänge in mm.	E=0,0033mm + (L/100) L=Messlänge in mm.	0,003mm.	keine Angabe.	keine Angabe.	keine Angabe.	0,1mm bis 0,2mm	±0,015mm
Erweiterte Messunsicherheit U: (k=2; Vertrauensniveau von 95%)	noch nicht von PL ermittelt.	U=0,0175mm -> <a href="#">Wichtiger Hinweis</a> .	U=0,0196mm für taktile Messungen. U=0,0080mm für optische Messungen U=0,0426mm für gemeinsame Messungen -> <a href="#">Wichtiger Hinweis</a> .	U=0,0196mm für taktile Messungen. -> <a href="#">Wichtiger Hinweis</a> .	U=0,0096mm für taktile Messungen. U=0,0122mm für optische Messungen U=0,0422mm für gemeinsame Messungen -> <a href="#">Wichtiger Hinweis</a> .	U=0,0126mm -> <a href="#">Wichtiger Hinweis</a> .	U=0,5µm ( Rundheit) U=6,2µm ( Parallelität, Zylinderform) -> <a href="#">Wichtiger Hinweis</a> .	U=0,0003mm -> <a href="#">Wichtiger Hinweis</a> .	U= <a href="#">Tabelle hier klicken</a> . -> <a href="#">Wichtiger Hinweis</a> .		
Hinweise:	Datenerfassung von Geometrie und Material in einem Durchgang mittels Computertomografie. Einschränkung: Nur für Kunststoffe und Leichtmetalle, Schäume, Technische Keramik.	Taktile Messsensor: VAST-System Taster sind starr.	Taktile Messsensor: Renishaw TP200 Optischer Messsensor: ZEISS VISCAN beide auf Drehschwenkeinheit RDS (Rasterung alle 2,5°)	Taktile Messsensor: Renishaw TP200 auf Drehschwenkeinheit RDS (Rasterung alle 2,5°)	Taktile Messsensor: Renishaw TP200 Optischer Messsensor: MYCRONA Eigenentwicklung	<a href="#">weitere Infos unter-&gt;</a>	auch Zylinderform möglich. <a href="#">weitere Infos unter-&gt;</a>	U=0,0003mm -> <a href="#">Wichtiger Hinweis</a> .	Objektgröße und Objektbeschaffenheit sowie die eigentliche Anforderung an Punktdichte und Genauigkeit bestimmen das zu verwendende Geräteeinstell. Die Oberfläche der Objekte muss im Standardfall zur Vermeidung von Lastergebnissen behandelt werden. Lastergebnisse sind möglich. Vorstudien sind nach Prüfung der Umgebungsbedingungen möglich. <a href="#">weitere Infos unter-&gt;</a>	<a href="#">weitere Infos unter-&gt;</a> Wartmessungen sind nach Prüfung der Umgebungsbedingungen möglich.	verschiedene Materialien (Aluminium- od. Magnesium D Buntmetalle, Kunststoffe...) <a href="#">weitere Infos unter-&gt;</a>