

®SmartScope CNC 670

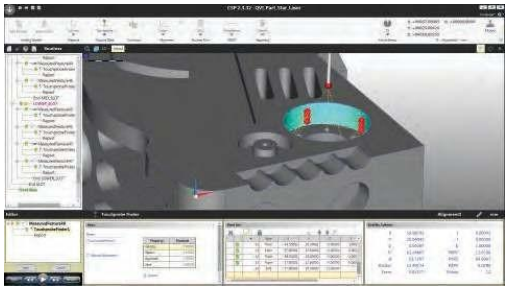
- **Część stacjonarna -**
  Montaż optyki na ruchomym moście, część pozostaje na swoim miejscu i jest łatwo dostępna
- **Precyzyjna optyka -**
  Wysokiej jakości obiektyw zmiennoogniskowy AccuCentric®, automatycznie kalibrujący się po każdej zmianie pozycji zoomu.
- **Ekskluzywne oświetlenie umożliwia pomiar najtrudniejszych Części -**
  Światło przechodzące, TTL i oświetlenie SmartRing™ umożliwiają optymalne oświetlenie obrabianych przedmiotów pod każdym kątem.
- **Wszechstronność dzięki technologii wielu sensorów**
  Opcjonalnie z sondami 3D, laserem i mikroczujnikami

Oś	Odległość podróży (mm)
Oś X	650
Oś Y	660
Oś Z	200
Rozszerzenie osi Z (opcjonalnie)	300
Rozszerzenie osi Z (opcjonalnie)	400

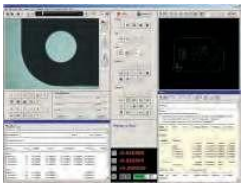
Multisensoryczny system pomiarowy o szczególnie wysokiej wydajności pomiarowej



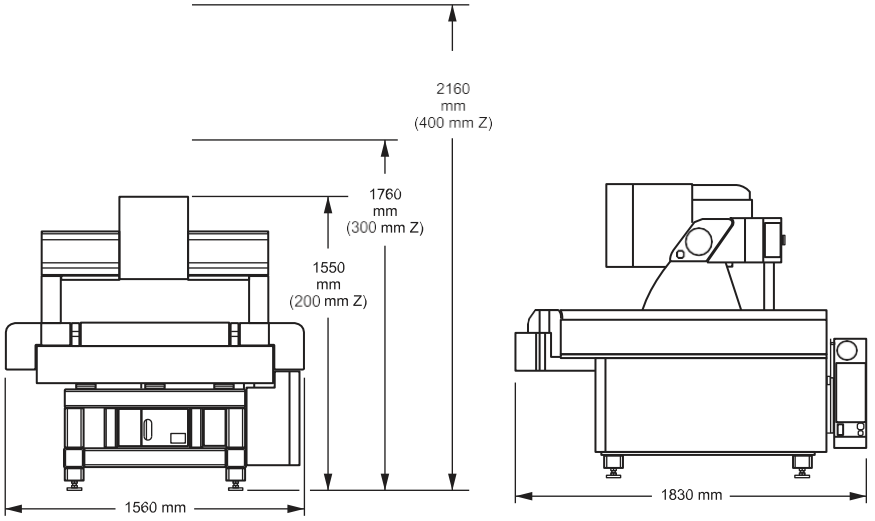
®SmartScope CNC 670







Wybierz oprogramowanie pomiarowe QVI, które najlepiej odpowiada Twoim wymaganiom - ZONE3® oparte na 3D CAD, MeasureMind® 3D lub Measure-X®.



Waga bez opakowania: 1800 kg
Waga z opakowaniem: 2260 kg

	Standard	Opcjonalnie
Zakres pomiarowy XYZ	650 x 660 x 200 mm	Przedłużenie osi Z, 300 lub 400 mm
Rozdzielczość skali XYZ	0,1 , z podwójną skalą, oś Y	
Układ napędowy	Serwomotory DC z 4-osiowym sterowaniem (X, Y, Z, zoom) i przenośny joystick wielofunkcyjny firmy QVI	
Stół roboczy	Anodowana na twardo, z otworami mocującymi, wymienna szyba, dopuszczalny ciężar przedmiotu obrabianego 130 kg	
Oś obrotowa		Miniaturowy stół obrotowy z serwomechanizmem (MSR), stół obrotowy MicroTheta (MTR), stół obrotowy Heavy Duty do ciężkich komponentów (HDR), stół obrotowy High Precision (HPR), podwójny stół obrotowy (wymaga opcjonalnej osi Z 300 lub 400 mm)
Optyka*	Automatycznie kalibrujący zoom AccuCentric®, zmotoryzowany; 1,0x - obiektyw mocujący	**Soczewki** mocujące **do obiektywu mocującego 1,0x:** 0,5x, 0,75x, 1,5x i 2,0x **Soczewki mocujące:** 2,5x, 5,0x; soczewki mocujące do lasera TTL: 2,0x i 5,0x **Inne:** projektor siatki LED do automatycznego ustawiania ostrości, przygotowanie lasera (w tym wskaźnik laserowy)
Rozmiar pola obrazu (zakres)	8,0 mm x 6,00 mm (małe powiększenie) 0,90 mm x 0,68 mm (duże powiększenie)	14,6 mm x 10,9 mm (obiektyw mocujący 1,0x, obiektyw mocujący 0,5x) do 0,19 mm x 0,14 mm (obiektyw mocujący 5,0x)
Oświetlenie	Światło przechodzące LED, światło odbite LED (białe), oświetlenie pierścieniowe LED SmartRing™ z 8 sektorami i 8 pierścieniami (białe)	Elastyczne oświetlenie pierścieniowe LED SmartRing™ do konfiguracji optycznych z dużymi odległościami roboczymi Oświetlenie pierścieniowe LED SmartRing™ z czerwonymi lub zielonymi diodami LED
Kamera	Kolorowa kamera cyfrowa o wysokiej rozdzielczości	
Przetwarzanie obrazu	Przetwarzanie do 256 poziomów szarości z rozdzielczością subpikseli 10:1	
Opcje sensora**		**Dotykowa:** TP20/TP200 sonda 3D, SP25 - pomiarowa sonda dotykowa, sonda sprężynowa™ **Bezdotykowy:** Laser przez obiektyw (TTL) (z 2x), laser DRS™, czujnik światła białego™
Kontroler	Oparty na systemie MS Windows®, z najnowocześniejszym procesorem i wbudowanymi portami sieciowymi i komunikacyjnymi	
Akcesoria kontrolera		Jeden lub dwa płaskie ekrany LCD 24", klawiatura, mysz z 3 przyciskami (lub dostarczone przez użytkownika)
Oprogramowanie	• Wybór: ZONE3 Express, Measure-X lub MeasureMind 3D - oprogramowanie pomiarowe • Portal QVI	**Oprogramowanie pomiarowe (online+offline):** ZONE3 Prime/Pro, **oprogramowanie ewaluacyjne** Zone3 I++**:** ® ®®MeasureFit Plus, SmartFit 3D, SmartProfile , QC-Calc.SPC **Samokontrola pracowników:** SMARTSCS (FDA, kontrola palet, dane wyjściowe QDAS itp.)
Połączenie elektryczne	100-120 VAC lub 200-240 VAC, 50/60 Hz, 1 faza, 800 W	
Temperatura robocza, bezpieczna praca	15-30 °C	
Specyfikacje środowiskowe	Temperatura 18-22 °C, stabilna do ±1 °C / godzinę, wilgotność względna 30-80%; maks. wibracje podłogi <0,001 g poniżej 15 Hz	
Niepewność pomiarowa objętości XYZ		E_3 = (3,5 + 8L/1000) µm (wymaga oprogramowania pomiarowego QVI 3D)
Niepewność pomiarowa osi XY w poziomie	E_2 = (2,0 + 5L/1000) µm	
Niepewność pomiarowo-liniowa osi Z	E_1 = (3,0 + 8L/1000) µm	=+$_{E(1)}$ (2.0 8L/1000) µm (wymaga opcjonalnego lasera TTL, lasera DRS lub skanera)

Dokładność jest określana przy użyciu metody opracowanej przez QVI, w której "L" zmierzoną długość w "L" w milimetrach. Określone dokładności pomiaru odnoszą się do stabilnego termicznie systemu, który w warunkach "temperatury roboczej". Wszystkie informacje dotyczące dokładności optycznej są określane przy maksymalnym powiększeniu optycznym, chyba że podano inaczej. Dokładności XY odnoszą się do pomiarów w standardowej płaszczyźnie pomiarowej przy maksymalnej masie przedmiotu obrabianego wynoszącej 5 kg. Standardowa płaszczyzna pomiarowa to płaszczyzna się w odległości 25 mm od powierzchni stołu roboczego. W zależności od rozkładu obciążenia, osiągalna dokładność może się różnić przy maksymalnym obciążeniu.

QVI ogp **Confidence.** When Results Matter.™

Centrala: Rochester, NY, USA – 585.544.0400 – www.ogpnet.com**OGP**

Autoryzowany partner na terenie Polski:

9HQ Seehafer & Jendryczka Sp. j.
oś. M.C. Skłodowskiej 8/21
www.9hq.pl
e-mail: kontakt@9hq.pl

© 2020 Quality Vision International Inc. Dane techniczne mogą ulec zmianie bez powiadomienia. Wszelkie prawa zastrzeżone. Znaki towarowe są własnością ich odpowiednich właścicieli.