ARKUSZ DANYCH M130



SMARTSCOPE® M130

MULTISENSORYCZNE URZĄDZENIE POMIAROWE O DUŻYM ZAKRESIE POMIAROWYM

SmartScope M130 to obecnie największy multisensoryczny przyrząd pomiarowy 3D do dużych i ciężkich elementów konstrukcyjnych.



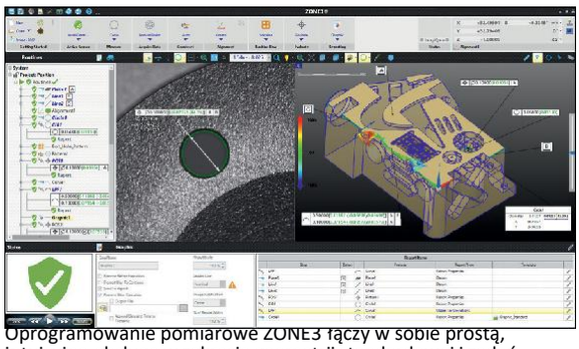
- **PRECYZYJNA I SZYBKA TECHNOLOGIA POMIAROWA WIDEO**
  System optyczny IntelliCentric™-M: w pełni telecentryczna optyka z błyskawiczną regulacją powiększenia i wirtualnym zoomem.

- **NIEZAWODNOŚĆ I PRECYZJA**
  Konstrukcja maszyny oparta na granicie jako podstawa precyzyjnych i powtarzalnych pomiarów

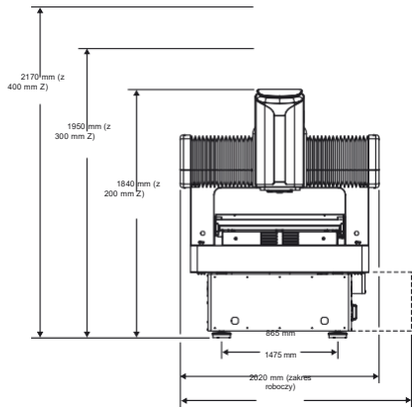
- **WSZECHSTRONNOŚĆ DZIĘKI MULTISENSORYCZNEJ TECHNOLOGII**
  Czujniki przełączające, czujniki skanujące, czujniki światła białego, lasery i stoły obrotowe

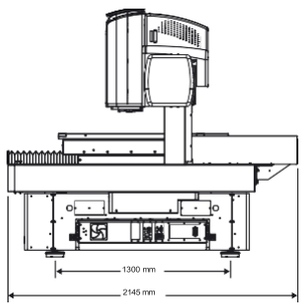
Wyposażony w opcjonalny skaner.

SMARTSCOPE® M130



Oprogramowanie pomiarowe ZONE3 łączy w sobie prostą, intuicyjną obsługę w zakresie geometrii standardowej i zadań pomiarowych o dowolnym kształcie z wydajnymi, miarodajnymi wynikami pomiarów.





Waga bez opakowania: 2665 kg Waga z opakowaniem: 2960 kg

	Standard	Opcjonalnie
Zakres pomiarowy XYZ	790 × 815 × 200 mm	Przedłużenie osi Z: 300 lub 400 mm
Rozdzielczość skali XYZ	0,1 µm	0,05 µm
Układ napędowy	Serwomotory prądu stałego z 3-osiowym sterowaniem (X, Y, Z) i wielofunkcyjnym panelem sterowania	
Stół roboczy	Twardo anodowany, z otworami montażowymi, wymienna szyba; dopuszczalna waga obrabianego elementu 75 kg	
Oś obrotowa		Miniaturowy obrotowy stół serwo (MSR™), obrotowy stół MicroTheta (MTR™), obrotowy stół Heavy Duty (HDR)
Optyka	Stałe powiększenie optyczne z wirtualnym zoomem, standardowy obiektyw M 11,5	**Gridfocus:** źródło LED **Adapter laserowy:** umożliwia modernizację laserów TTL na miejscu (w tym wskaźników laserowych) **Soczewka zamienna:** M 20.10: szerokie pole widzenia / duża odległość robocza **Soczewka dodatkowa:** M 6.3: duże powiększenie (w zestawie z laserem TTL)
Oświetlenie	4 źródła światła: światło przechodzące LED, światło odbite LED, SmartRing™ Oświetlenie pierścieniowe LED (zielone)	Biały SmartRing™
Kamera	20-megapikselowa kamera monochromatyczna do cyfrowych technik pomiarowych	
Rozmiar pola obrazu (zakres)	8 × 8 mm	**M 20.10:** 14 × 14 mm **M 6,3:** 4 × 4 mm
Minimalny rozmiar cech[2]	5 µm	**M 20.10:** 10 µm **M 6.3:** 3 µm
Odległość robocza	68 mm	**M 20.10:** 98 mm **M 6,3:** 36 mm
Opcje czujników[3]		**Dotykowy:** czujnik TP20 lub TP200, czujnik skanujący SP25, czujnik sprężynowy **Bezkontaktowe:** laser TTL (Through-The-Lens), czujnik TeleStar® , czujnik światła białego™ , laser DRS™
Oprogramowanie	Oprogramowanie pomiarowe ZONE3 Express, portal QVI®	**Oprogramowanie pomiarowe:** ZONE3 Prime lub Pro **Oprogramowanie zwiększające wydajność:** pakiet EVOLVE® (projektowanie, produkcja, SmartProfile® , SPC, Smart SCS) **Oprogramowanie offline:** ZONE3
Kontroler	Oparty na systemie Windows® z aktualnym procesorem i zintegrowanymi złączami sieciowymi/komunikacyjnymi	
Pakiet akcesoriów do kontrolera		Jeden lub dwa 24-calowe płaskie ekrany LCD, klawiatura, mysz z 3 przyciskami
Podłączenie elektryczne	200–240 VAC, 50/60 Hz, 1 faza, 750 W	
Temperatura pracy	15–30 °C, bez kondensacji	
Specyfikacje środowiskowe	Temperatura 18–22 °C, stabilna do ± 1 °C, maksymalna szybkość zmian 1 °C/h, maksymalny gradient pionowy 1 °C/m; wilgotność powietrza 30–80%; wibracje <0,001 g poniżej 15 Hz	
XYZ Dokładność pomiaru objętości[4] [ISO 10360-7:2011; MPE(EU)]		E_3 = (3,2 + 5L/1000) µm
XY Dokładność pomiaru płaszczyzny[4] [ISO 10360-7:2011; MPE(EUXY)]	E_2 = (2,0 + 5L/1000) µm	
Dokładność pomiaru Z Liniowa	E_1 = (2,5 + 5L/1000) µm	E_1 = (2,0 + 5L/1000) µm (wymaga czujnika lub lasera TTL) E_1 = (1,5 + 5L/1000) µm (wymaga czujnika TeleStar)

Dokładność jest określana za pomocą metody opracowanej przez QVI, w której „L" oznacza zmierzoną długość „L" w milimetrach. Specyfikacje mają zastosowanie w środowisku nominalnym. Standardowe specyfikacje optyczne mają zastosowanie przy najwyższym powiększeniu w standardowej konfiguracji. Dokładność XY ma zastosowanie przy równomiernie rozłożonym obciążeniu do 10 kg w standardowej płaszczyźnie pomiarowej. Standardowa płaszczyzna pomiarowa jest zdefiniowana jako płaszczyzna znajdująca się w odległości 25 mm od powierzchni stołu roboczego. W zależności od rozkładu obciążenia dokładność przy maksymalnym obciążeniu użytkowym może być mniejsza. Ulepszone specyfikacje dokładności Z są dostępne na żądanie. Urządzenie to jest zgodne z dyrektywą EMC EN IEC 61326-1, klasa A.

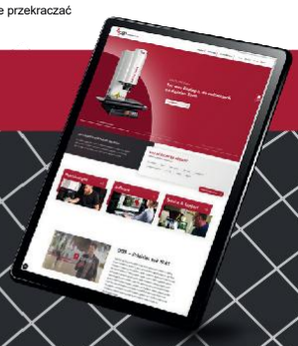
[1] Patent USA nr 12 052 501. Soczewki dodatkowe można wymieniać ręcznie, aby zmienić powiększenie i odległość roboczą.

[2] Na podstawie pomiaru szerokości w raporcie z testu rozdzielczości USAF przy optymalnej ostrości, maksymalnym powiększeniu i oświetleniu profilowym.

[3] Czujniki (TP200 / SP25) mogą być zamontowane na stałe lub wyposażone w dodatkową oś mechaniczną. Czujniki TeleStar i światło białe mogą być zamontowane na stałe lub wyposażone w dodatkową oś mechaniczną. Laser TTL i czujnik TeleStar nie są dostępne razem.

[4] Materiał próbki może wykazywać niewielką rozszerzalność, przy czym współczynnik rozszerzalności cieplnej (CTE) nie może przekraczać 1 × 10-6 / °C, a rozszerzona niepewność CTE (k = 2) również nie może przekraczać 1 × 10-6 / °C. Wartości skalibrowane są dostosowywane do współczynnika rozszerzalności cieplnej stali zgodnie z normami ISO 10360-7:2011 i ISO 10360-2:2009.

Wszystkie informacje na stronie **www.ogpnet.pl**



OGP Messtechnik GmbH
Nassaustraße 11
65719 Hofheim-Wallau
Niemcy

Autoryzowany partner na terenie Polski:

9HQ Seehafer & Jendryczka Sp.j.
Os. M.C. Skłodowskiej 8/21
86-200 Chełmno

E-mail: kontakt@9hq.pl
Strona: www.9hq.pl

Pewność. Gdy liczą się wyniki ™

© 2025 Quality Vision International Inc. Zastrzegamy sobie prawo do zmian danych technicznych bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone. Znaki towarowe są własnością ich właścicieli. Eksport tego produktu podlega przepisom eksportowym Stanów Zjednoczonych. W przypadku dostaw lub reeksportu poza terytorium Stanów Zjednoczonych może być wymagane zezwolenie na eksport. Numer części 794290-0825-DE