

SmartScope[®] CNC 500

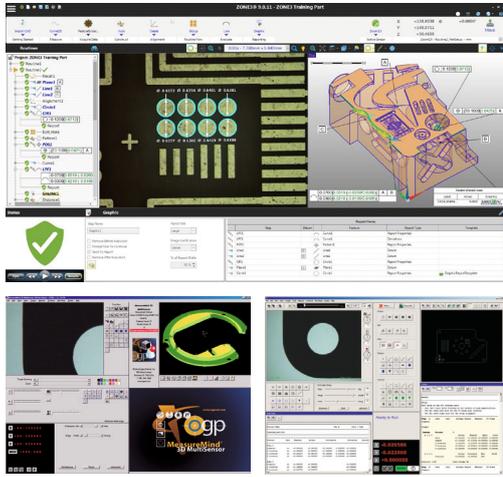
- **Stabile Messungen –**
Befestigung der Optik auf robuster Brücke, dadurch hohe Messgenauigkeit
- **Präzisionsoptik –**Hochwertige AccuCentric[®] Zoomlinse, kalibriert sich automatisch nach jeder Änderung der Zoomstellung
- **Exklusive Beleuchtung ermöglicht Messung schwierigster Teile –**
Durchlicht-, Auflicht- und SmartRing[™]-Beleuchtung ermöglichen die optimale Ausleuchtung der Werkstücke aus allen Winkeln
- **Vielseitigkeit durch Multisensor-Technologie –**
Wahlweise mit 3D-Tastern, Laser- und Mikrosensoren

Achse	Verfahrweg (mm)
X-Achse	500
Y-Achse	450
Z-Achse	200
Y-Achsenverlängerung (opt.)	610
Z-Achsenverlängerung (opt.)	300

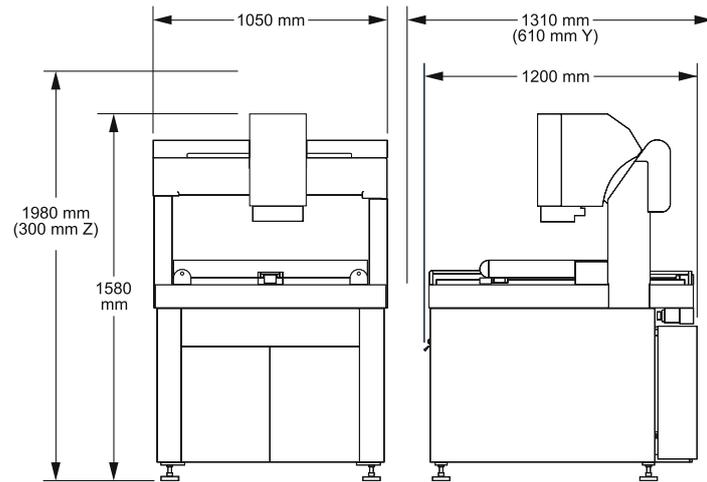
Starke Messleistung Multisensor-Messsystem



SmartScope® CNC 500



Wählen Sie die QVI Mess-Software, die am besten zu Ihren Anforderungen passt — 3D CAD-basiertes ZONE3®, MeasureMind® 3D oder Measure-X®



Gewicht ohne Verpackung: 960 kg
Gewicht mit Verpackung: 1020 kg

	Standard	Optional
XYZ-Verfahrweg	500 x 450 x 200 mm	Y-Achsenverlängerung, 610 mm, Z-Achsenverlängerung, 300 mm
XYZ-Massstabsauflösung	0.1 µm	
Antriebssystem	DC Servomotoren mit 4-Achsensteuerung (X, Y, Z, Zoom) und tragbarem Multifunktions-Joystick von QVI	
Arbeitstisch	Hart eloxiert, mit Befestigungsbohrungen, austauschbare Glasscheibe, 65 kg zulässiges Werkstückgewicht	
Drehtisch		Miniatur Servo-Drehtisch (MSR), MicroTheta-Drehtisch (MTR), Heavy Duty-Drehtisch für schwere Bauteile (HDR), Hochpräzisions-Drehtisch (HPR), Doppel-Drehtisch (benötigt optionale 300mm Z Achse)
Optik*	Automatisch kalibrierender AccuCentric® Zoom, motorbetrieben; 1.0x - Vorsatzobjektiv	Gitterprojektor für Autofokus: LED-Beleuchtung Laservorbereitung: zur späteren Nachrüstung des TTL-Lasers, inklusive Laserpointer Vorsatzobjektive: 2.5x, 5.0x; Vorsatzlinsen für TTL-Laser: 2.0x und 5.0x Vorsatzlinsen für 1.0x Vorsatzobjektiv: 0.5x, 0.75x, 1.5x und 2.0x
Bildfeldgröße (Bereich)	8.0 mm x 6.00 mm (niedrige Vergrößerung) 0.90 mm x 0.68 mm (hohe Vergrößerung)	14.6 mm x 10.9 mm (1.0x Vorsatzobjektiv, 0.5x Vorsatzlinse) bis 0.19 mm x 0.14 mm (5.0x Vorsatzobjektiv)
Arbeitsabstand	64 mm	bis zu 97 mm (1.0x Objektiv, 0.5x Vorsatzlinse)
Beleuchtung	LED-Durchlicht, LED-Auflicht (weiß), SmartRing™ LED-Ringbeleuchtung mit 8 Sektoren und 8 Ringen (weiß)	Flexible SmartRing™ LED-Ringbeleuchtung für optische Konfigurationen mit hohen Arbeitsabständen SmartRing™ LED-Ringbeleuchtung mit roten oder grünen LED's
Kamera	Hochauflösende digitale Farbkamera	Hochauflösende digitale S/W-Kamera
Bildverarbeitung	Verarbeitung von bis zu 256 Graustufen mit 10:1 Subpixel-Auflösung	
Sensoroptionen**		Taktill: TP20/TP200 3D-Taster, SP25 - messendes Tastsystem, Federtaster™ Berührungslos: Through-the-Lens (TTL) Laser (mit 2x), DRS™ Laser, Weisslichtsensor™
Controller	Auf MS Windows®-Basis, mit modernstem Prozessor sowie Onboard-Ports für Netzwerk und Kommunikation	
Controller-Zubehörpaket		Ein oder zwei 24" LCD-Flachbildschirme, Tastatur, 3-Tasten-Maus (oder vom Benutzer selbst beigelegt)
Software	• Auswahl: ZONE3 Express, Measure-X oder MeasureMind 3D - Messsoftware • QVI Portal	Mess-Software (Online+Offline): ZONE3 Prime/Pro, Zone3 I++ Auswerte-Software: MeasureFit® Plus, SmartFit® 3D, SmartProfile®, QC-Calc.SPC Werker-Selbstkontrolle: SMARTSCS (FDA, Palettenprüfung, QDAS-Ausgabe u.a.)
Elektrischer Anschluss	100-120 VAC oder 200-240 VAC, 50/60 Hz, 1 Phase, 700 W	
Arbeitstemperatur, sicherer Betrieb	15-30 °C, nicht kondensierend	
Umgebungsspezifikationen	Temperatur 18-22 °C, stabil bis ±1 °C / Stunde, 30-80% relative Luftfeuchtigkeit; max. Bodenschwingung <0.001g unter 15 Hz	
XY Messgenauigkeit Ebene	$E_2 = (2.5 + 5L/1000) \mu\text{m}$	
Z Messgenauigkeit Linear	$E_1 = (3.0 + 8L/1000) \mu\text{m}$	$E_1 = (2.0 + 8L/1000) \mu\text{m}$ (benötigt optionalen TTL Laser, DRS Laser, oder Taster)

Die Genauigkeit wird mit einem von QVI entwickelten Verfahren ermittelt, bei dem "L" die gemessene Länge in "L" in Millimetern darstellt. Die angegebenen Messgenauigkeiten gelten für ein thermisch stabiles System, welches unter den Bedingungen der "Arbeitstemperatur" betrieben wird. Alle Angaben zur optischen Genauigkeit werden bei maximaler optischer Vergrößerung ermittelt, sofern nicht anders angegeben. Die XY-Genauigkeiten beziehen sich auf Messungen innerhalb der Standard-Messebene mit einem Werkstückgewicht von maximal 5 kg. Die Standard-Messebene ist eine Ebene, die sich innerhalb von 25 mm über der Arbeitstischoberfläche befindet. In Abhängigkeit von der Lastverteilung kann die erreichbare Genauigkeit bei maximaler Last abweichen.

*Objektive und Vorsatzlinsen können manuell getauscht werden, um die Vergrößerung oder den Arbeitsabstand zu ändern. **SP25 erfordert ZONE3. Federtaster erfordert ZONE3 oder MeasureMind 3D



Confidence. When Results Matter.™

World Headquarters: Rochester, NY, USA • 585.544.0400 • www.ogpnet.com

OGP Shanghai Co, Ltd: Shanghai, China

86.21.5045.8383/8989 • www.smartscope.com.cn

OGP Messtechnik GmbH: Hofheim-Wallau, Germany

49.6122.9968.0 • www.ogpmesstechnik.de

Optical Gaging (S) Pte Ltd: Singapore • 65.6741.8880 • www.smartscope.com.sg

© 2021 Quality Vision International Inc. Specifications subject to change without notice. All rights reserved. Trademarks are the properties of their respective owners.

Export of this product is controlled under U.S. Export Regulations. An Export License may be required for deliveries or re-export outside the United States. Part Number 790830-0521