

SmartScope® CNC 670

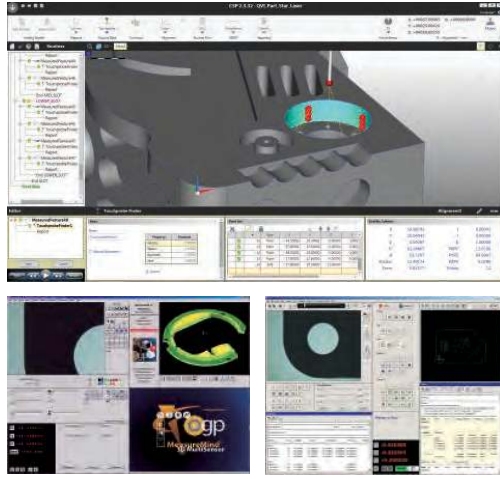
- **Stationäres Teil –**
Befestigung der Optik auf verfahrbarer Brücke, Teil verbleibt in seiner Position und ist leicht zu erreichen
- **Präzisionsoptik –**
Hochwertige AccuCentric® - Zoomlinse, kalibriert sich automatisch nach jeder Änderung der Zoomstellung
- **Exklusive Beleuchtung ermöglicht Messung schwierigster Teile –**
Durchlicht-, TTL- und SmartRing™-Beleuchtung ermöglichen die optimale Ausleuchtung der Werkstücke aus allen Winkeln
- **Vielseitigkeit durch Multisensor-Technologie –**
Wahlweise mit 3D-Tastern, Laser- und Mikrosensoren

Multisensor-Messsystem mit besonders hoher Messleistung

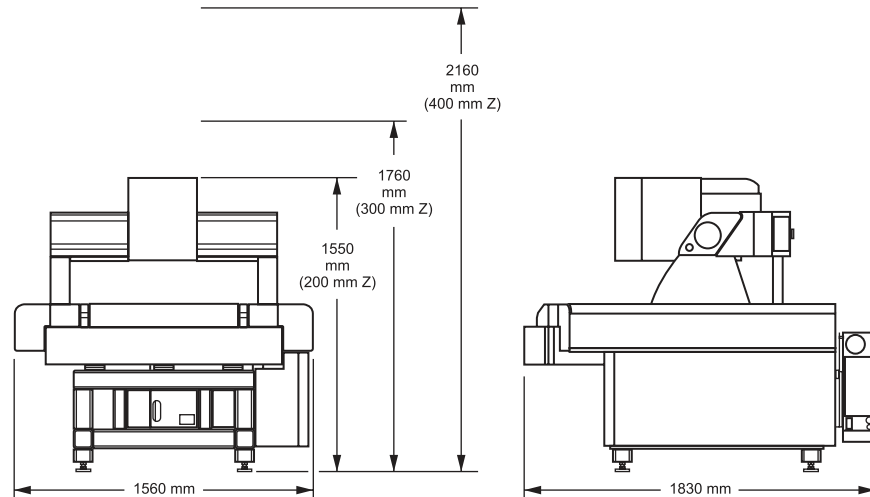


Achse	Verfahrweg (mm)
X-Achse	650
Y-Achse	660
Z-Achse	200
Z-Achsenverlängerung (opt.)	300
Z-Achsenverlängerung (opt.)	400

SmartScope® CNC 670



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



Gewicht ohne Verpackung: 1800 kg
Gewicht mit Verpackung: 2260 kg

	Standard	Optional
XYZ-Verfahrenweg	650 x 660 x 200 mm	Z-Achsenverlängerung, 300 oder 400 mm
XYZ-Massstabsauflösung	0.1 µm, mit Doppelmassstäben, Y-Achse	
Antriebssystem	DC Servomotoren mit 4-Achsensteuerung (X, Y, Z, Zoom) und tragbarem Multifunktions-Joystick von QVI	
Arbeitstisch	Hart eloxiert, mit Befestigungsbohrungen, auswechselbare Glasscheibe, 130 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 300 oder 400 mm Z Achse)
Optik*	Automatisch kalibrierender AccuCentric® Zoom, motorbetrieben; 1.0x - Vorsatzobjektiv	Vorsatzlinsen für 1.0x Vorsatzobjektiv: 0.5x, 0.75x, 1.5x und 2.0x Vorsatzobjektive: 2.5x, 5.0x; Vorsatzlinsen für TTL-Laser: 2.0x und 5.0x Sonstiges: LED-Gitterprojektor für Autofokus, Laservorbereitung (inklusive Laserpointer)
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)
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	
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, 800 W	
Arbeitstemperatur, sicherer Betrieb	15-30 °C	
Umgebungsspezifikationen	Temperatur 18-22 °C, stabil bis ±1 °C / Stunde, 30-80% relative Luftfeuchtigkeit; max. Bodenschwingung <0.001g unter 15 Hz	
XYZ Messgenauigkeit Volumen		$E_3 = (3.5 + 8L/1000) \mu\text{m}$ (benötigt QVI 3D Messsoftware)
XY Messgenauigkeit Ebene	$E_2 = (2.0 + 5L/1000) \mu\text{m}$	
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



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