

LOTOS.

SPÉCIFICATIONS



Description générale

Systèmes de mesure et de test de formes optiques pour la saisie tridimensionnelle de pièces en essai, la détermination et l'évaluation de paramètres géométriques entièrement automatique. Pour le contrôle de qualité et la commande du processus de fabrication, les paramètres géométriques de l'échantillon sont saisis sans contact. L'analyse est effectuée automatiquement sur la base du contour nominal et des tolérances déposées.

Grandeur de mesure

Standard : **Mesures géométriques**

- Volume
- Diamètre
- Rayon
- Circonférence
- Longueur
- Angle

Test de forme et de position :

- Rectitude
- Rotondité
- Cylindricité
- Rectangularité
- Parallélisme
- Coaxialité
- Concentricité
- Concentricité totale
- Forme de profil/forme de surface
- Déviation de contours/surfaces exigés (comparaison aux données CAO)
- Forme (circonscrite, inscrite) de tous les contours mesurés

- En option :
- Contours libres (surfaces à forme libre)
 - Poids des pièces en essai
 - Interaction entre différentes pièces en essai
 - o Sélection de paire pour des ajustements
 - o Dimension interstice encore avant le montage
 - o Modifications de volume
 - o Examen de la densité etc.

Calcul de moyenne, minimum, maximum et déviation standard par section définie, par niveau de coupe défini et sur la pièce en essai complète pour toutes les grandeurs de mesure.

Gamme de mesure

Diamètre Toute coupe transversale
10...110 mm réglable en continu sur 295...395 mm

Hauteur d'objet de mesure max. 500 mm

Puissance

Temps de mesure < 5 secondes par 60 mm de la hauteur de l'objet avec vitesse de rotation de 360 °/s

Poka Yoke Pour la prévention d'erreurs de manipulation et d'utilisation

Précision¹	Rayon	0,01 mm	Déviati on standard < 0,003 mm	
	Longueur (axiale)	0,02 mm	Déviati on standard < 0,006 mm	
	Poids	0,2 g	Déviati on standard < 0,05 g	
	Mesure SPC	Durée	< 7 secondes	
		Fréquence recommandée	1 x par quart de travail	
Calibrage de capteur	Durée	< 4 minutes		
	Fréquence recommandée	Après 90 jours ou 90.000 mesures / Aux changements de température > 3° (En option : surveillance de température et compensation entièrement automatisées)		
Capteur de mesure	Classe de laser	Classe II (FDA (CDRH) Part 1040.10), Classe 2 (CEI 60825-1)		
Systemes de positionnement	<p>Axes ne nécessitant pas d'entretien avec encodeur de précision Axe rotatif, charge max. 200 kg</p> <p>En option :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adaptateur de support adapté aux objets en essai pour le positionnement centré - Dispositif de serrage rapide de précision pour maintenir la pièce en essai, avec de nombreuses options d'adaptateur 			
Utilisation	Écran tactile intégré pour l'affichage des résultats d'essais et pour l'utilisation simple de l'appareil. Boutons poussoirs solides pour la commande optimisée ergonomiquement des fonctions de mesure dans le cycle de production.			
	Logiciel	LOTOS		
	Commande	Boutons poussoirs en aluminium sur le devant de l'appareil et écran tactile		
	Affichage	Écran tactile 15" multitouche 10 doigts (1920 x 1200 Pixel) avec éclairage de fond, face avant IP65 avec protection en silicone et verre renforcé, surface non réfléchissante traitée (gravée chimiquement)		
Interfaces	USB	5 x (1 x librement accessible; 4 x verrouillé)		
	Ethernet (RJ 45)	13 x (1 x pour connexion au réseau; 12 x pour la périphérie, verrouillé)		
Boîtier	Type	Appareil de table		
	Dimensions (l.x H.x P.) mm	800 x 1100 x 800		
	Poids	85 kg		
Systeme de qualité	Développé et produit conformément à la norme DIN ISO 9001:2000			
Alimentation électrique	Tension nominale	88...264 VAC, 47...63 Hz		
Conditions d'environnement	Plage de température de service	5...40 °C		
	Humidité relative de l'air	5...85 %, sans condensation		

¹Toutes les données se rapportent à une température ambiante 20 °C