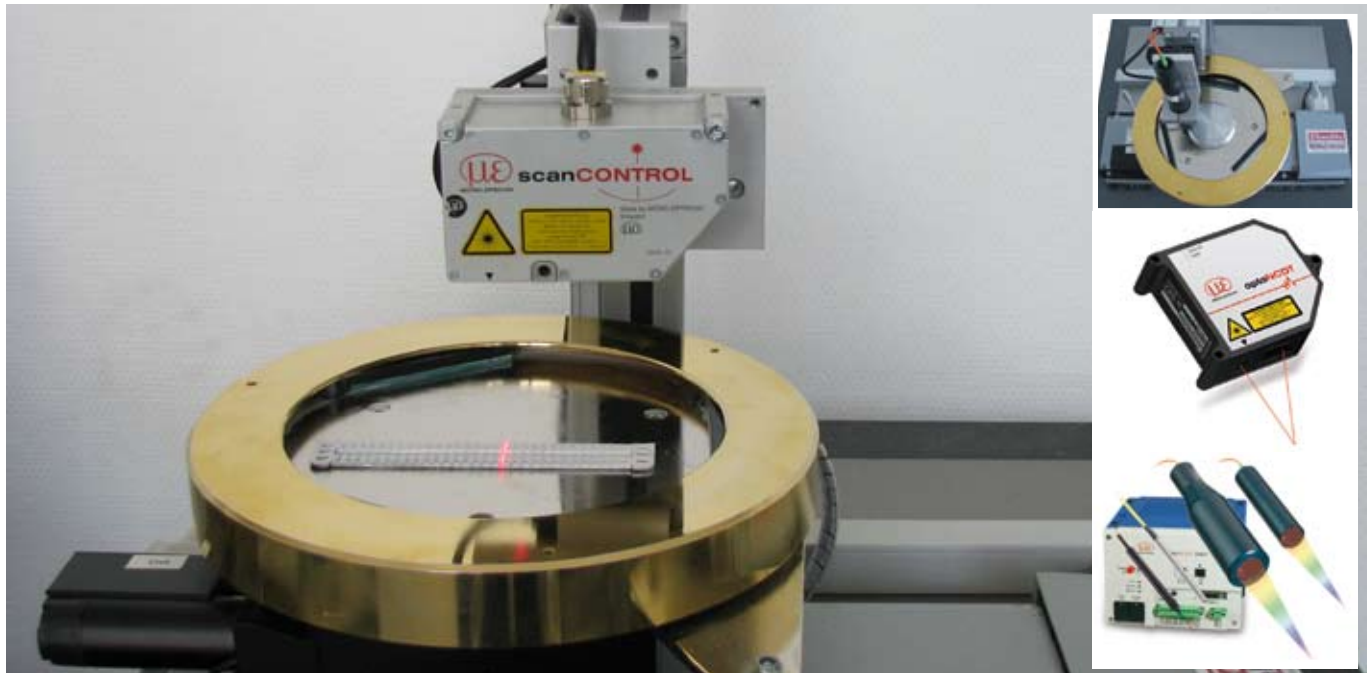


Universelle Kontur- und 3D-Teilvermessung



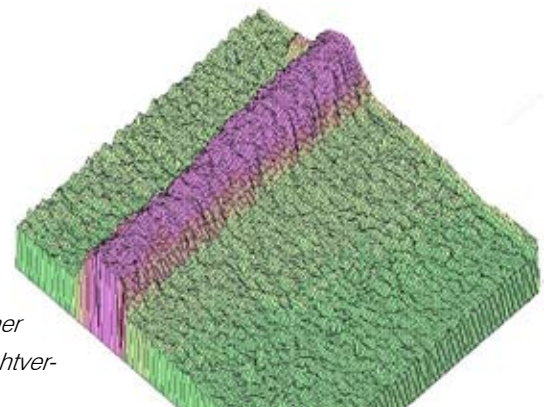
Für die Kontur- und 3D-Teilvermessung wurde vom Unternehmen Schmidtke electronic aus Garbsen ein universeller Messautomat entwickelt, der unterschiedliche Objekte prüfen kann. Je nach Anforderung kann der Messautomat mit verschiedenen Sensorsystemen bestückt werden. Die Sensorik befindet sich jeweils an einer Linearachse, um den Sensor vertikal bewegen zu können. Damit kann bei großen Objekten der Sensor angehoben bzw. bei kleinen Messbereichen der Sensor in die entsprechende Position bewegt werden. Der Messtisch ist in jeder Ausführung traversierend über zwei Achsen ausgeführt, womit eine exakte Positionierung des Messobjekts respektive eine Oberflächentopografie erstellt werden kann. Drei Positionierarme zentrieren das Messobjekt, damit eine möglichst hohe Reproduzierbarkeit erreicht wird. Für eine schnelle 3D-Erfassung mit Mikrometer-Auflösung wird der Profils Scanner scanCONTROL verwendet. Per Laserlinie erfasst der Scanner die Objekt Oberfläche. Für hochpräzise Aufnahmen im Nanometerbereich werden konfokale Sensoren eingesetzt, die per Weißlicht und einem winzigen Messfleck eine sehr genaue Messung erlauben.

Vorteile für den Kunden:

- Verschiedene Sensorsysteme für verschiedene Anwendungen oder bis zu 20.000 Abstandswerte/sec oder 4000 Linienbilder/sec
- Genauigkeit bis zu 0,2 μm

Verwendete Sensoren:

- scanCONTROL 2800
- optoNCDT 2401
- optoNCDT 2220



3D-Bild einer
Schweißnahtver-
messung