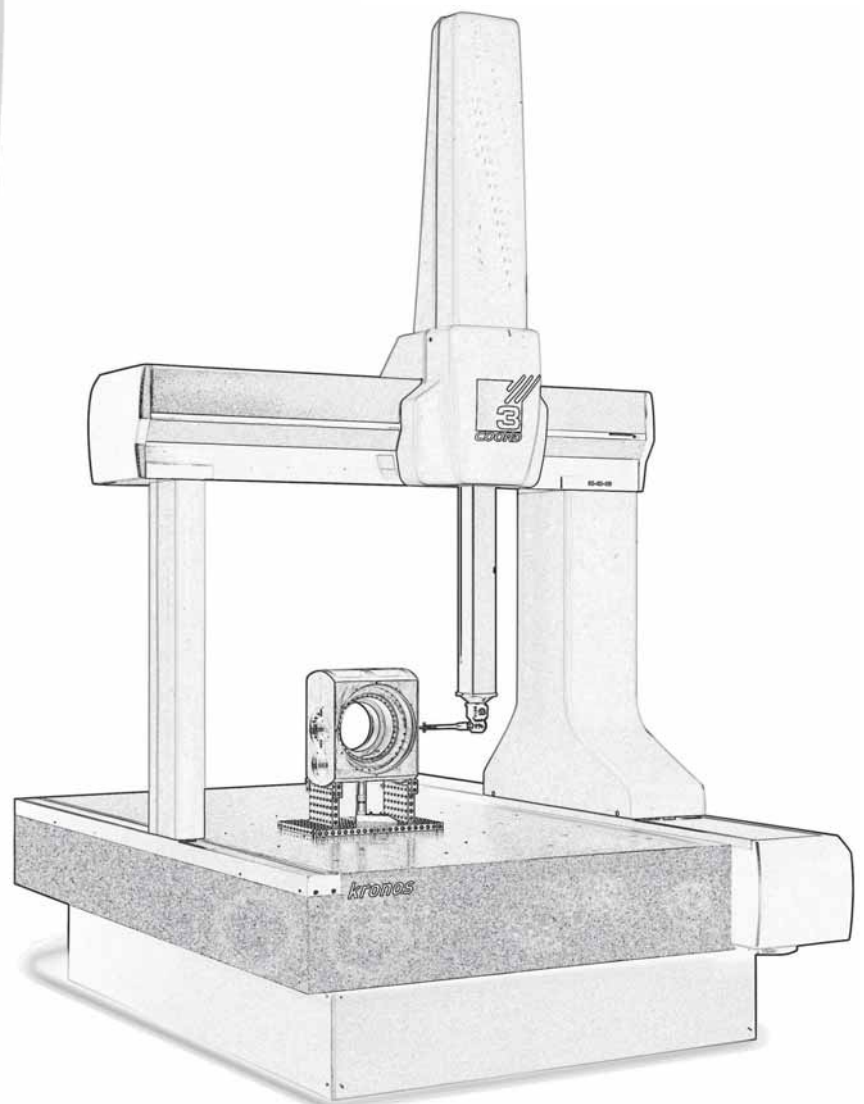
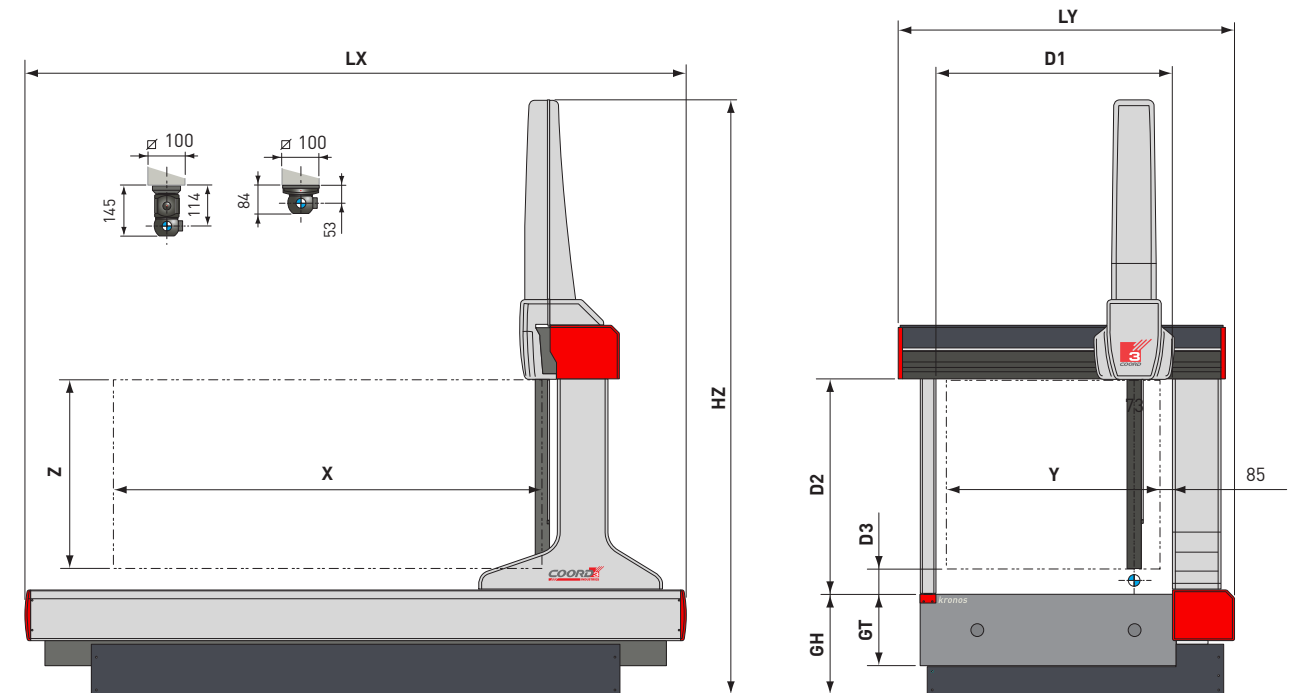


KRONOS

PORTALMESSMASCHINEN IN CNC AUSFÜHRUNG



KRONOS 13.10-15.13



LEISTUNGSDATEN

Modelle	Messunsicherheit ISO 10360-2 - ISO 10360-4 MPE [μm], L [mm], t [sec]															Max. 3D Geschw.	Max. 3D Beschl.
	T ₁ : 18±22 °C							T ₂ : 16±26 °C									
	PH10M-TP2/TP20		PH10MQ-TP200		PH10MQ-SP25			PH10M-TP2/TP20		PH10MQ-TP200		PH10MQ-SP25					
	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P	⁽³⁾ MPE _{THP}	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P	⁽³⁾ MPE _{THP}			
[μm]		[μm]		[μm]			[μm]		[μm]		[μm]				[mm/s]	[mm/s ²]	
xx.13.10	3,7 + L/250	3,7	3,5 + L/250	3,5	3,3 + L/250	3,3	6,5/120	3,7 + L/143	3,7	3,5 + L/143	3,5	3,3 + L/143	3,3	6,5/120	700	1300	
xx.15.13	5,0 + L/200	5,0	4,5 + L/200	4,5	4,0 + L/200	4,0	8,0/120	5,0 + L/143	5,0	4,5 + L/143	4,5	4,0 + L/143	4,0	8,0/120	700	950	
30.15.13	5,0 + L/200	5,0	4,5 + L/200	4,5	4,0 + L/200	4,0	8,0/120	5,0 + L/133	5,0	4,5 + L/133	4,5	4,0 + L/133	4,0	8,0/120	700	950	

Leistungsdaten der Maschine sind abhängig von folgenden Voraussetzungen:
 - PH10T/PH10M/PH10MQ/TP20/TP200: Tasterdurchmesser Ø4 mm x Tasterlänge 20 mm
 - PH10MQ/SP25: SM1, Tasterdurchmesser Ø5 mm x 50 mm
 - L = Messlänge in mm

- Umgebungstemperatur:

T₁: 18 ± 22 °C; Max. Gradient: 1,0 °C/h - 2,0 °C/24h - 0,5 °C/m

T₂: 16 ± 26 °C; Max. Gradient: 1,0 °C/h - 5,0 °C/24h - 1,0 °C/m

⁽¹⁾ Gemäss ISO 10360-2, Längenmessunsicherheit

⁽²⁾ Gemäss ISO 10360-2, Tastsystemfehler

⁽³⁾ Scanningunsicherheit ISO 10360-4 anwendbar nur bei SP25/SP80 Tastsystemen

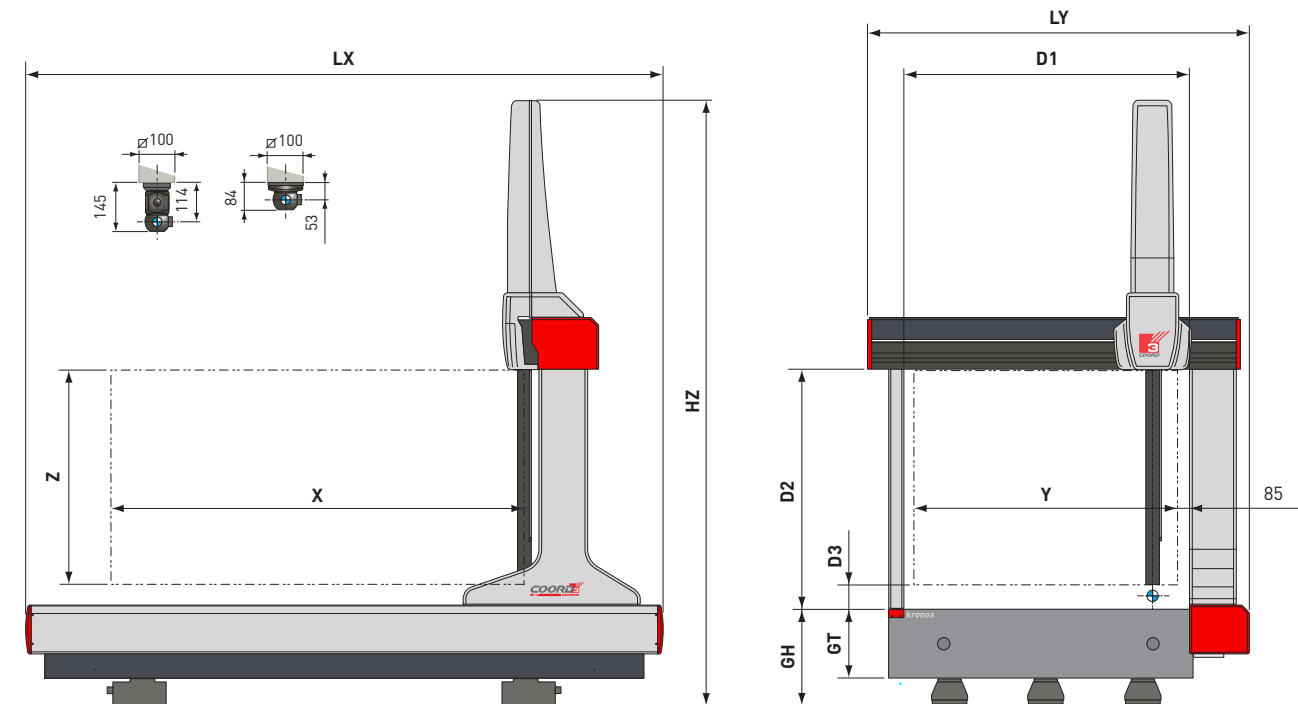
MESSBEREICHE, GRÖSSEN, GEWICHTE

Modelle	Messbereich			Maschinengrösse ⁽⁴⁾			Messplatte				Lichte Weiten			Gewichte	
	X	Y	Z	LX	LY	HZ	Höhe	Dicke	M8 Lochbild		D1	D2	D3	Max. Werkstückgewicht	Machinengewicht
									X	Y					
[mm]			[mm]			[mm]		[mm]		[mm]			[kg]		
20.13.10	2000	1300	1000	3630	2154	3560	700	360	250	250	1455	1208	166	4000	4200
20.15.13	2000	1500	1300	3630	2354	4160	700	360	250	250	1655	1508	180	4500	4770
25.15.13	2500	1500	1300	4130	2354	4160	700	400	300	300	1655	1508	180	5000	5550
30.15.13	3000	1500	1300	4630	2354	4160	700	500	300	300	1655	1508	180	5000	7550

Detaillierte Abmessungen befinden sich im Wartungshandbuch

(4) Tisch (900 x 700 mm) CNC Einheit (600 x 600 x 1096 mm) nicht eingeschlossen

KRONOS 20.15



LEISTUNGSDATEN

Modelle	Messunsicherheit ISO 10360-2 / ISO 10360-4 MPE [μm], L [mm], t [sec]														Max. 3D Geschw.	Max. 3D Beschl.
	$T_1: 18 \pm 22 \text{ } ^\circ\text{C}$							$T_2: 16 \pm 26 \text{ } ^\circ\text{C}$								
	PH10M-TP2/TP20		PH10MQ-TP200		PH10MQ-SP25			PH10M-TP2/TP20		PH10MQ-TP200		PH10MQ-SP25				
	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P	⁽³⁾ MPE _{THP}	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P	⁽³⁾ MPE _{THP}		
[μm]		[μm]		[μm]			[μm]		[μm]		[μm]			[mm/s]	[mm/s ²]	
xx.20.15	6,5 + L/200	6,5	5,5 + L/200	5,5	5,2 + L/200	5,2	10,0/120	6,5 + L/133	6,5	5,5 + L/133	5,5	5,2 + L/133	5,2	10,0/120	500	800

Leistungsdaten der Maschine sind abhängig von folgenden Voraussetzungen:
 - PH10T/PH10M/PH10MQ/TP20/TP200: Tasterdurchmesser $\varnothing 4 \text{ mm}$ x Tasterlänge 20 mm
 - PH10MQ/SP25: SM1, Tasterdurchmesser $\varnothing 5 \text{ mm}$ x 50 mm
 - L = Messlänge in mm

- Umgebungstemperatur:
 $T_1: 18 \pm 22 \text{ } ^\circ\text{C}$; Max. Gradient: 1,0 $^\circ\text{C}/\text{h}$ - 2,0 $^\circ\text{C}/24\text{h}$ - 0,5 $^\circ\text{C}/\text{m}$
 $T_2: 16 \pm 26 \text{ } ^\circ\text{C}$; Max. Gradient: 1,0 $^\circ\text{C}/\text{h}$ - 5,0 $^\circ\text{C}/24\text{h}$ - 1,0 $^\circ\text{C}/\text{m}$

⁽¹⁾ Gemäss ISO 10360-2, Längenmessunsicherheit

⁽²⁾ Gemäss ISO 10360-2, Tasterfehler

⁽³⁾ Scanningunsicherheit ISO 10360-4 anwendbar nur bei SP25/SP80 Tasterystemen

MESSBEREICHE, GRÖSSEN, GEWICHTE

Modelle	Messbereich			Maschinengrösse ⁽⁴⁾			Messplatte				Lichte Weiten			Gewichte	
	X	Y	Z	LX	LY	HZ	Höhe	Dicke	M8 Lochbild		D1	D2	D3	Max. Werkstückgewicht	Machinengewicht
							GH	GT	X	Y					
[mm]			[mm]			[mm]		[mm]		[mm]			[kg]		
33.20.15	3300	2000	1500	4930	2854	4470	610	450	400	400	2155	1708	166	5000	14550
40.20.15	4000	2000	1500	5930	2898	4610	750	600	400	400	2155	1708	166	5000	21800

Detaillierte Abmessungen befinden sich im Wartungshandbuch

⁽⁴⁾ Tisch (900 x 700 mm) CNC Einheit (600 x 600 x 1096 mm) nicht eingeschlossen

AUFBAU

Koordinatenmessmaschine CNC gesteuert mit beweglichem Portal auf Hartgesteinplatte.

Führungen:

X Achse Schwalbenschwanzführung im Hartgesteintisch

Y/Z Achse: Leichte eloxierte Aluminiumlegierung

Antriebstechnik:

X Achse: Anti Schlupfsteuerung (20.13.10/20.15.13), rack & pinion system

Y Achse: Anti Schlupfsteuerung

Z Achse: Anti Schlupfsteuerung

Gleitsystem:

Air bearings on all axes

Antriebstechnik:

DC servomotor on all axes

Thermische Komensation:

Multi-Sensor Temperaturkompensation (Total 5 Sensoren)

Maschinenachsen und Werkstück

Meßsystem:

Linearmaßstäbe, Auflösung 0,5 µm

UMGEBUNG

Temperaturbereich der Genauigkeitsspezifikation:

T_1 : Temperaturbereich: $18 \div 22 \text{ °C}$

Max. Gradient pro Stunde: $1,0 \text{ °C/h}$

Max. Gradient pro Tag: $2,0 \text{ °C/24h}$

Max. Gradient im Raum: $0,5 \text{ °C/m}$

T_2 : Temperaturbereich: $16 \div 26 \text{ °C}$

Max. Gradient pro Stunde: $1,0 \text{ °C/h}$

Max. Gradient pro Tag: $5,0 \text{ °C/24h}$

Max. Gradient im Raum: $1,0 \text{ °C/m}$

Betriebstemperaturbereich:

$15 \div 35 \text{ °C}$

Relative Luftfeuchtigkeit:

$40 \div 80 \%$ (nicht kondensierend)

Max. Frequenz

(Vibration zwischen 2 Peaks)

30 mm/s^2 von 1 to 10 Hz

15 mm/s^2 von 10 to 20 Hz

50 mm/s^2 von 20 to 100 Hz

Optional

- Messraum oder KMM Sicherheitssysteme

TASTSYSTEM

Manueller Tastkopf:

MIH, MH20, MH20i, RTP20

Motorischer Tastkopf:

PH10T, PH10M, PH10MQ

Taktile Tastsysteme:

TP2, TP20, TP200

Analoge Tastsysteme:

SP25 (Optional)

Laserkopf:

Nikon Metrology LC/XC series (qualification sphere included)

Tasterwechselsysteme:

Vollautomatische Taster- und Modulwechsler.

DRUCKLUFT

Luftmengen:

160 Nl/min

Fliesdruck mind.:

6 Bar (79 PSI)

STROMANSCHLUSS

Spannung:

$230 \text{ V} \pm 10\%$; $50 \text{ Hz} \pm 2\%$ (einzelne Phase)

Maximaler Stromverbrauch:

10A 1600 W

(Daten beziehen sich auf die CC3 CNC Steuerung)

Optional

-Spannung: $115 \text{ V} \pm 10\%$; $60 \text{ Hz} \pm 2\%$ (einzelne Phase)

CNC STEUERUNG

Handbedieneinheit für motorische Maschinen (ArKey).

CNC Steuerung zur kontinuierlichen Interpolation aller Achsen.

Optional

- Kontinuierlicher- oder indexierbarer Rundtisch

GEWÄHRLEISTUNG

12 Monate nach Installation und Inbetriebnahme oder max. 15 Monate nach Auslieferung.

OPTION

Passives Anti Schwingungssystem

Aktives Anti Schwingungssystem (AVM)

Multi-wire Verkabelung

Palletiersysteme

PC & Drucker

Ausbildung c/o Coord3 Zentrum oder vor Ort

Installation durch Coord3 oder Serviceagenturen



Coord3 Industries S.r.l.

Headquarters and Administration:

Strada Statale 25, n. 3
10050 Bruzolo (TO) - Italia
Tel.: +39 011 9635511
Fax: +39 011 9635566
info@coord3.it
www.coord3.it

Sales Office:

Corso Allamano Canonico Giuseppe, 70/5
10098 Rivoli (TO) - Italia
Tel.: +39 011 9588031
Fax: +39 011 9588800
info@coord3.it

Italian offices:

Via B Diotti, 21
20153 Milano - Italia
Tel.: +39 02 47999197
Fax: +39 02 47997754

c/o Sitec S.r.l. -

Via Oleifici dell'Italia
Meridionale LOTTI C9/C10 Z.A.
70056 Molfetta Bari - Italia
Tel.: +39 080 3385842
Fax: +39 080 3382059

COMPANY
WITH QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
=ISO 9001/2000=

Full list of Agents & Distributors available at www.coord3.it