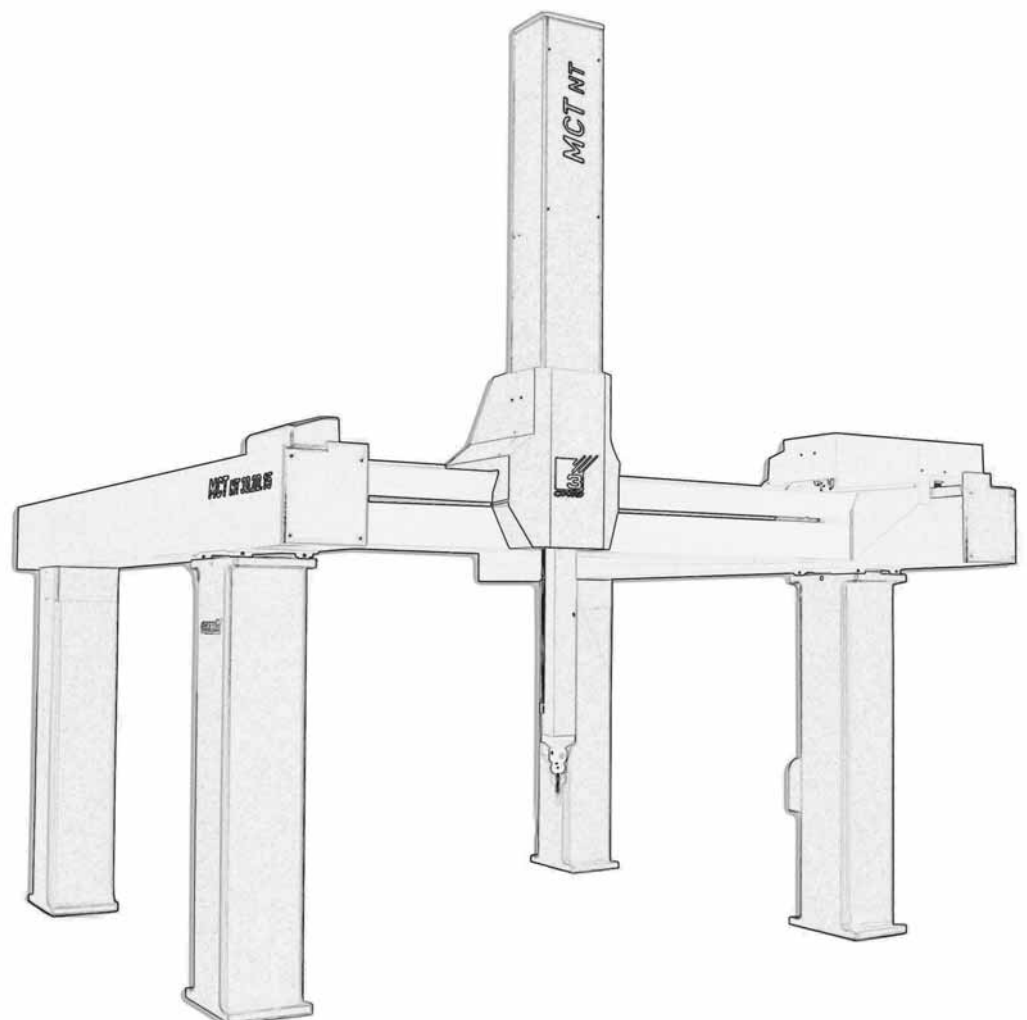
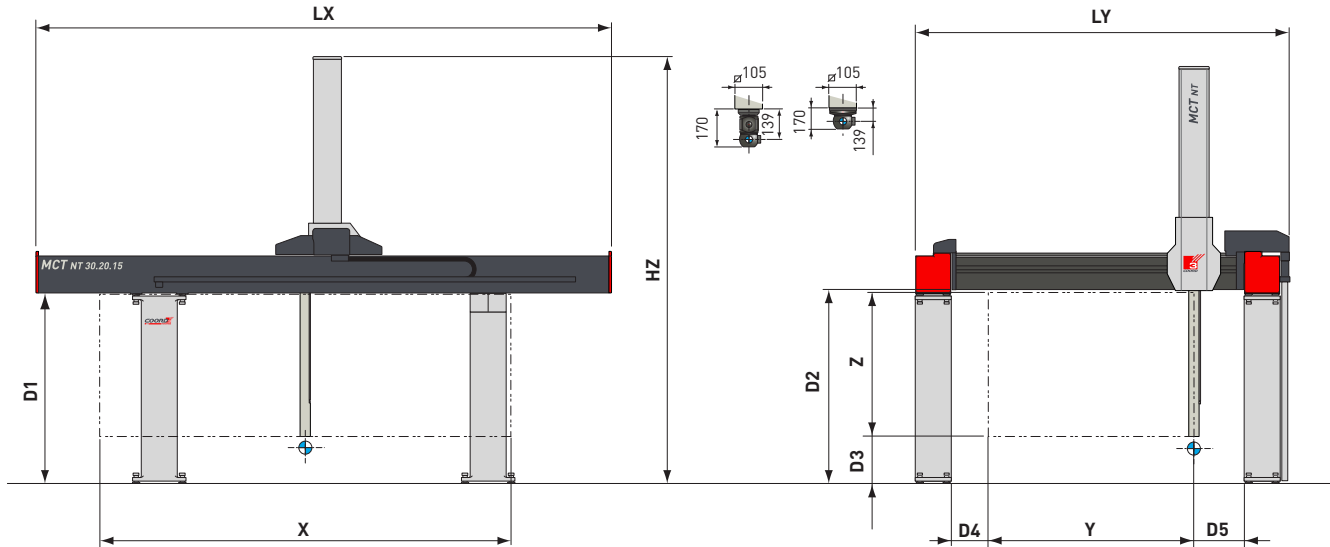


MCT
NT
NT Light

CNC KOORDINATENMESSMASCHINE IN BRÜCKENBAUWEISE



MCT NT



LEISTUNGSDATEN

Modelle	Messunsicherheit ISO 10360-2 - ISO 10360-4 MPE [μm], L [mm], t [sec]							Max. 3D Geschw.	Max. 3D Beschl.
	PH10M/MQ-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}		
	[μm]		[μm]		[μm]				
xx.20.10	4,8 + 4,0 L/1000	4,8	4,5 + 4,0 L/1000	4,5	4,3 + 4,0 L/1000	4,3	6,0/100	500	1200
xx.20.15	5,5 + 5,0 L/1000	5,5	5,0 + 5,0 L/1000	5,0	5,0 + 5,0 L/1000	5,0	9,0/100	500	1200
xx.25.15	6,5 + 6,5 L/1000	6,5	6,0 + 6,5 L/1000	6,0	6,0 + 6,5 L/1000	6,0	11,0/100	500	1200
xx.25.18	8,0 + 8,0 L/1000	8,0	7,5 + 8,0 L/1000	7,5	7,5 + 8,0 L/1000	7,5	13,0/100	500	1000

PLleistungsdaten der Maschine sind abhängig von folgenden Voraussetzungen:

- PH10T/PH10M/PH10MQ/TP20/TP200: Tasterdurchmesser $\varnothing 4$ mm x Tasterlänge 20 mm

- PH10MQ/SP25: SM1, Tasterdurchmesser $\varnothing 5$ mm x 50 mm

- L = Messlänge in mm

- Umgebungstemperatur:

T_i: 18 ÷ 22 °C; Max. Gradient: 1,0 °C/h - 2,0 °C/24h - 0,5 °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

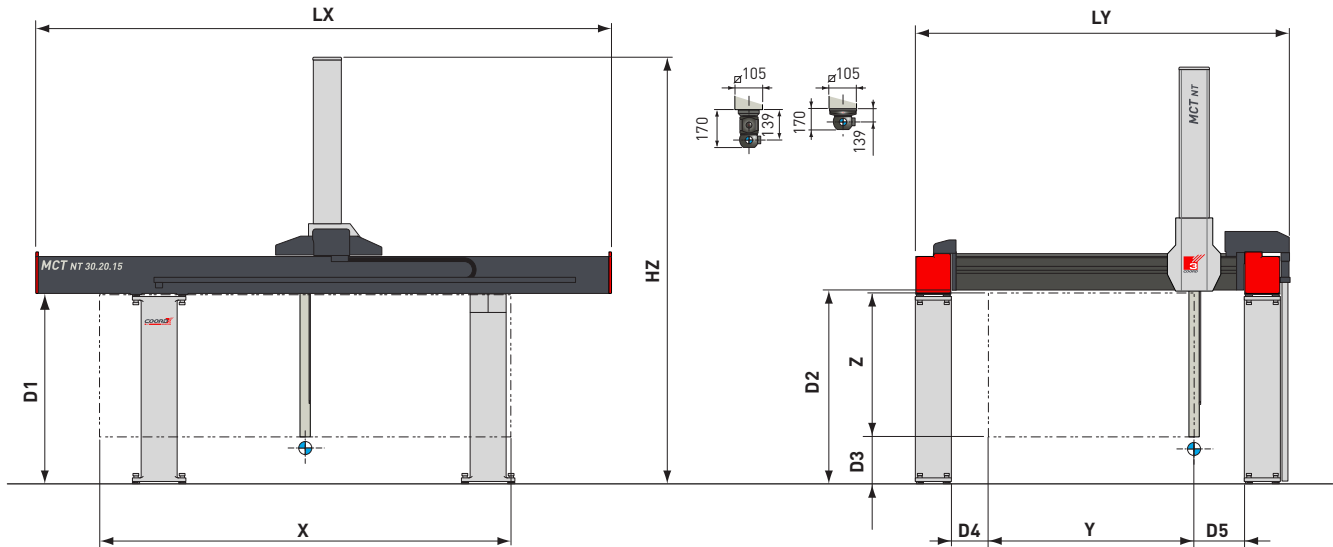
MESSBEREICHE, GRÖSSEN, GEWICHTE

Modelle	Messbereich			Maschinengrösse ⁽⁴⁾			Lichte Weiten					n° Säulen	Gewichte	
	X	Y	Z	LX	LY	HZ	D1	D2	D3	D4	D5		Max. Werkstückgewicht	Machinengewicht
	[mm]			[mm]			[mm]						[kg]	
30.20.10	3000	2000	1000	4600	3690	3683	1852	1887	837	360	490	2 + 2	8000	3600
40.20.10	4000	2000	1000	5600	3690	3683	1852	1887	837	360	490	2 + 2	8000	4100
30.20.15	3000	2000	1500	4600	3690	4183	1852	1887	337	360	490	2 + 2	8000	3600
40.20.15	4000	2000	1500	5600	3690	4183	1852	1887	337	360	490	2 + 2	8000	4100
50.20.15	5000	2000	1500	6600	3690	4183	1852	1887	337	360	490	2 + 2	10000	4600
40.25.15	4000	2500	1500	5600	4190	4183	1852	1887	337	360	490	2 + 2	8000	4200
50.25.15	5000	2500	1500	6600	4190	4183	1852	1887	337	360	490	2 + 2	10000	4700
60.25.15	6000	2500	1500	7600	4190	4183	1852	1887	337	360	490	3 + 3	10000	5200
50.25.18	5000	2500	1800	6600	4190	4783	2152	2187	337	360	490	2 + 2	10000	4800
60.25.18	6000	2500	1800	7600	4190	4783	2152	2187	337	360	490	3 + 3	10000	5300

Detaillierte Abmessungen befinden sich im Wartungshandbuch

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

MCT NT Light



LEISTUNGSDATEN

Models	Messunsicherheit ISO 10360-2 MPE [μm], L [mm], t [sec]						Max. 3D Geschw.	Max. 3D Beschl.
	PH10M/MQ-TP2/TP20		PH10MQ-TP200		PH10MQ-SP25			
	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P	⁽¹⁾ MPE _E	⁽²⁾ MPE _P		
	[μm]		[μm]		[μm]			
xx.20.10	6,0 + 6,0 L/1000	6,0	5,5 + 6,0 L/1000	5,5	5,5 + 6,0 L/1000	5,5	500	1200
xx.20.15	8,0 + 8,0 L/1000	8,0	7,5 + 8,0 L/1000	7,5	7,5 + 8,0 L/1000	7,5	500	1200
xx.25.15	10,0 + 10,0 L/1000	10,0	9,5 + 10,0 L/1000	9,5	9,5 + 10,0 L/1000	9,5	500	1200
xx.25.18	12,0 + 10,0 L/1000	12,0	11,5 + 10,0 L/1000	11,5	11,5 + 10,0 L/1000	11,5	500	1000

Performance data are only valid if the following specifications are met:

- PH10M/PH10MQ/TP20/TP200: Tip diameter $\varnothing 4$ mm x Stylus length 20 mm

- PH10MQ/SP25: SM1, Tasterdurchmesser $\varnothing 5$ mm x 50 mm

- L = measuring length in mm

- Ambient temperature:

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

⁽¹⁾ According to ISO 10360-2, Error of indication of a CMM for size measurement

⁽²⁾ According to ISO 10360-2, Probing Error

MESSBEREICHE, GRÖSSEN, GEWICHTE

Modelle	Messbereich			Maschinengrösse ⁽⁴⁾			Lichte Weiten					n° Säulen	Gewichte	
	X	Y	Z	LX	LY	HZ	D1	D2	D3	D4	D5		Max. Werkstückgewicht	Machinengewicht
	[mm]			[mm]			[mm]						[kg]	
30.20.10	3000	2000	1000	4600	3690	3683	1852	1887	837	360	490	2 + 2	8000	3600
40.20.10	4000	2000	1000	5600	3690	3683	1852	1887	837	360	490	2 + 2	8000	4100
30.20.15	3000	2000	1500	4600	3690	4183	1852	1887	337	360	490	2 + 2	8000	3600
40.20.15	4000	2000	1500	5600	3690	4183	1852	1887	337	360	490	2 + 2	8000	4100
50.20.15	5000	2000	1500	6600	3690	4183	1852	1887	337	360	490	2 + 2	10000	4600
40.25.15	4000	2500	1500	5600	4190	4183	1852	1887	337	360	490	2 + 2	8000	4200
50.25.15	5000	2500	1500	6600	4190	4183	1852	1887	337	360	490	2 + 2	10000	4700
60.25.15	6000	2500	1500	7600	4190	4183	1852	1887	337	360	490	3 + 3	10000	5200
50.25.18	5000	2500	1800	6600	4190	4783	1852	2187	337	360	490	2 + 2	10000	4800
60.25.18	6000	2500	1800	7600	4190	4783	1852	2187	337	360	490	3 + 3	10000	5300

Detaillierte Abmessungen befinden sich im Wartungshandbuch

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

AUFBAU

CNC Koordinatenmessmaschine in Brückenbauweise mit Pinole aus veredelter und eloxierter Aluminiumlegierung.

Führungen:

X Achse: stabile Stahl- Schweisskonstruktion

Y Achse: hochgenau bearbeitete Aluminiumlegierung

Z Achse: Keramik oder hochgenau bearbeitete Aluminiumlegierung (NT Light)

Antriebe:

X Achse: Zahnstange

Y Achse: Zahnstange

Z Achse: Schlupffreier Reibradantrieb

Führung:

Luftlager in Y/Z Achsen, Luftlager und mechanische Führung in X Achse

CNC Antriebe:

DC Servomotoren in allen Achsen.

Temperaturkompensation:

Multisensor Temperaturkompensationssystem (8 Sensoren) für Werkstück und Maschine (Optional bei NT Light)

Maßstabssystem:

Linearmaßstäbe, Auflösung 0,1 µm.

Zweifache Zählung entlang X (Optional bei NT Light)

UMGEBUNG

Temperaturbereich:

Temperaturbereich: 18 ÷ 22 °C

Max. Gradient pro Stunde: 1,0 °C/h

Max. Gradient pro Tag : 2,0 °C/24h

Max. Gradient im Raum : 1,0 °C/m

Betriebstemperaturbereich:

15 ÷ 35 °C

Relative Luftfeuchtigkeit:

40 ÷ 80 % (nicht kondensierend)

Maximale Bodenschwingungen:

(Vibration / Beschleunigung zwischen 2 Ausschlägen)

30 mm/s² von 1 to 10 Hz

15 mm/s² von 10 to 20 Hz

50 mm/s² von 20 to 100 Hz

LUFTVERSORGUNG

Luftverbrauch:

Max. 150 NL/min

Min. konstanter Luftdruck:

5,5 Bar

TASTSYSTEM

Manueller Dreh- und Schwenkkopf:

MIH, MH20, MH20i

Motorischer Dreh- und Schwenkkopf:

PH10T, PH10M, PH10MQ

Punkt zu Punkt Tastsystem:

TP2, TP20, TP200

Analoges Tastsystem:

SP25 (Optional)

Laser Meßsystem:

Nikon Metrology LC/XC series (qualification sphere included)

Modul- und Tastsystemwechsler:

Vollautomatische Wechselsysteme

ANSCHLUSSWERTE

Stromspannung:

230 V ± 10%; 50 Hz ± 2% (einzelne Phase)

Max. Stromverbrauch:

10 A 1400 W

Angaben für CC3-2 Steuerung

Optional

Spannung: 115 V ± 10%; 60 Hz ± 2% (einzelne Phase)

GEWÄHRLEISTUNG

12 Monate nach betriebsbereiter Übergabe oder 15 Monate nach Versand.

OPTIONEN

Multi-wire Verkabelung

PC & Drucker

Training in Coord3 oder bei Vertriebsagenturen

Installation durch COORD3 oder Servicepartner



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



Via degli Oleandri, 8
51100 Loc. Nespolo
Chiazzano (PT) - Italia
Tel.: +39 0573 935058
Fax: +39 0573 539970