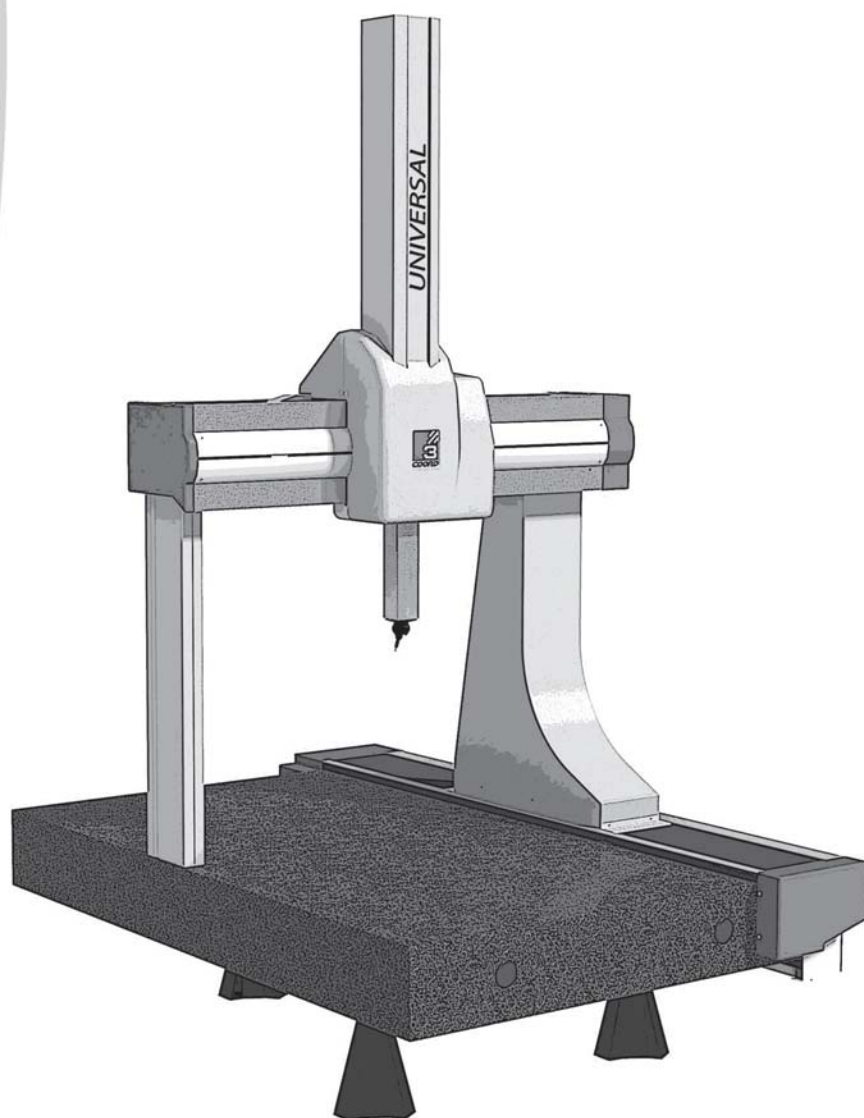


COORD3 UNIVERSAL

**PORTALMESSMASCHINEN IN CNC
AUSFÜHRUNG**



UNIVERSAL 10.09 - 10.10 - 12.10 - 15.10



STRUKTUR:	CNC gesteuerte Koordinatenmeßmaschine mit Aluminiumportal auf Granittisch
ARBEITSFLÄCHE:	Monolithischer Granittisch mit integrierten Führungsbahnen; isostatischer Aufstellung; Lochbild M8 X 1,25; Ebenheit gemäß DIN 876 / III
FÜHRUNGEN:	X-Achse: integrierte Schwalbenschwanzführung im Granittisch; Y/Z Achsen: hochgenaue, eloxierte Aluminiumprofile
ANTRIEBSART:	Alle Achsen werden angetrieben durch DC Motoren in Verbindung mit Flachriemen
FÜHRUNGSBAHNEN:	Isostatisches angeordnetes Luftlagersystem in allen Achsen
MESSSYSTEM:	Dehnbare, lineare Maßstäbe mit einer Auflösung von 0,1 µm
AUSGLEICHSSYSTEM:	Z-Achse mit Luftausgleich
TEMPERATURKOMPENSATION:	Kabellose Multisensoren für Maßstäbe und Werkstück

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/MQ/PH20-TP20		PH10MQ-TP200		PH10MQ-SP25			PH10M/MQ/PH20-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.10.09	2,2 + L/333	2,2	2,0 + L/333	2,0	1,9 + L/333	1,9	4,0/90	3,0 + L/200	3,0	2,8 + L/200	2,8	2,8 + L/200	2,8	5,6/90	866	1500
xx.10.10	2,5 + L/333	2,5	2,4 + L/333	2,4	2,4 + L/333	2,4	4,8/90	3,0 + L/200	3,0	2,8 + L/200	2,8	2,8 + L/200	2,8	5,6/90	866	1200
xx.12.10	2,7 + L/333	2,7	2,5 + L/333	2,5	2,4 + L/333	2,4	4,8/90	3,5 + L/200	3,5	3,3 + L/200	3,3	3,3 + L/200	3,3	6,6/90	866	1200
xx.15.10	2,8 + L/285	2,8	2,6 + L/285	2,6	2,5 + L/285	2,5	5,0/90	3,5 + L/166	3,5	3,3 + L/166	3,3	3,3 + L/166	3,3	6,6/90	866	1000

Leistungsdaten der Maschine sind abhängig von folgenden Voraussetzungen:
 - PH10M/PH10MQ/PH20/TP20/TP200: Tasterdurchmesser Ø4 mm x Tasterlänge 10 mm.
 - PH10MQ/SP25: SM1, stylus Ø 5 mm, Tasterlänge 50 mm.
 - L = Messlänge in mm
 - Umgebungstemperatur:

T₁: 18 ± 22 °C; Max. Gradients: 1,0 °C/h - 2,0 °C/24h - 1,0 °C/m
 T₂: 16 ± 26 °C; Max. Gradients: 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 SP25M/SP80 Tastsystemen

GENAUIGKEITEN

MPE_E : Maximaler erlaubter längenabhängiger Meßfehler

Messung von 5 verschiedenen Längen in 7 verschiedenen Messpositionen des Messvolumens. Jede Messung erfolgt 3fach, in Summe 105 Messungen. Alle 105 Messungen müssen innerhalb dieser Spezifikation liegen MPE_E.

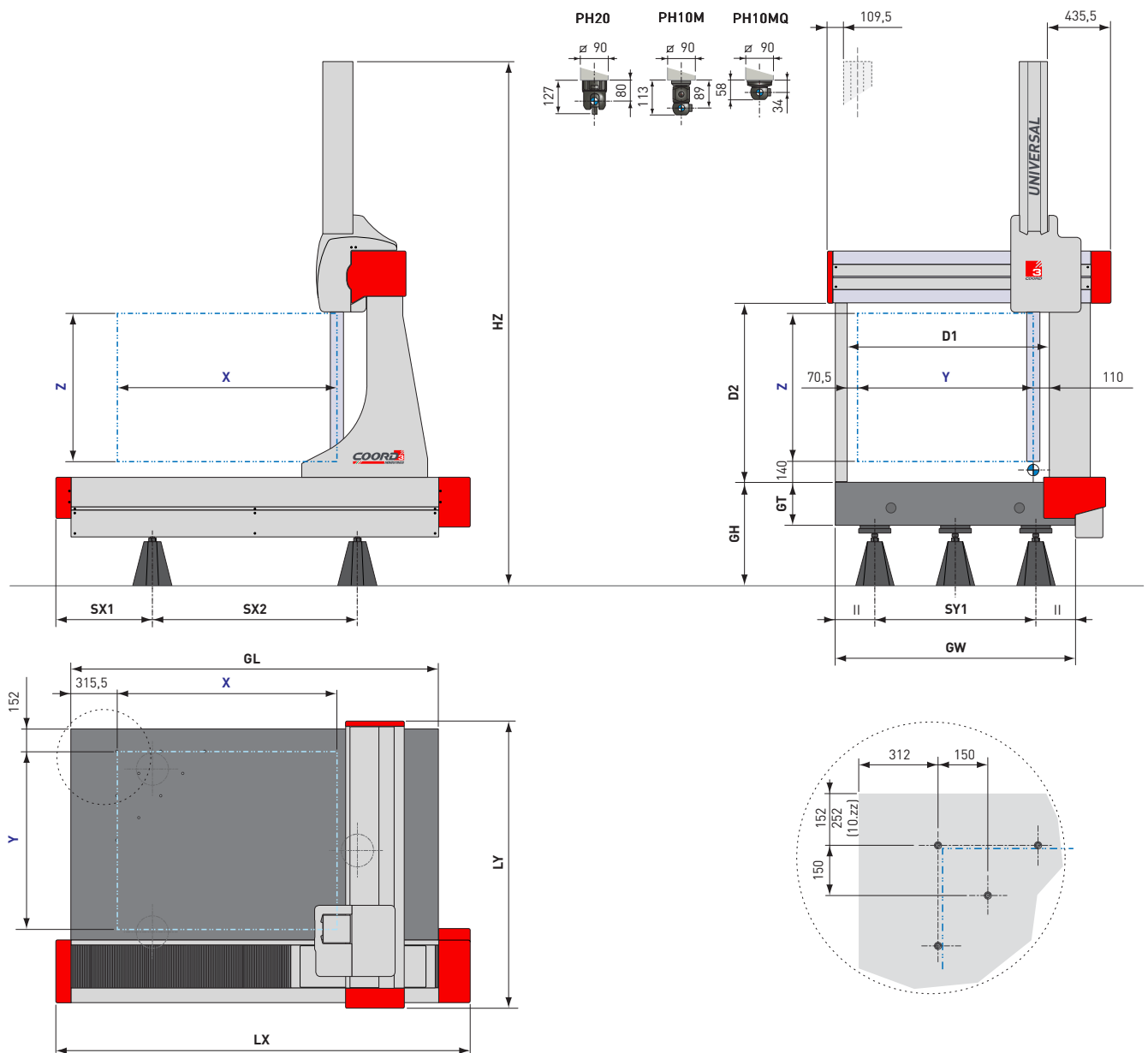
MPE_P : Maximaler erlaubter Tastfehler

Eine Referenzkugel wird mit 25 gleichverteilten Messpunkten gemessen. Die Referenzkugel sollte mittig im Messvolumen gemessen werden. Aus diesen 25 Messpunkten wird eine "Gaussche" Kugel errechnet und im Anschluss die Distanz (Radius) aller 25 Messpunkte zur Kugelmitte. Der Tastfehler MPE_P ist die max. Streuung der 25 Einzelradien R_{max}-R_{min}. Der daraus resultierende Wert muß innerhalb der Vorgabe MPE_P liegen.

MPE_{THP/t} : Maximaler erlaubter scanning Fehler

MPE_{THP/t} ist der maximal zulässige Fehler aller Radien der Kugelmessung (Kugelformfehler). Die Punktaufnahme erfolgt durch vordefinierte Sektionsscans der Kugeloberfläche. T stellt die Zeit in Sekunden dar die hierfür verwendet wurde. Diese Art der Kugelmessung wird an einer Position, vorzugsweise in der Mitte des Messvolumens, vorgenommen. An der Referenzkugel werden 4 Sektionen gescannt, um den radialen Abstand R zu ermitteln. Der Scanningfehler THP wird ermittelt aus allen gemessenen Radien zum Kugelzentrum. Der gemessene THP Wert sowie die Scanzeit T müssen innerhalb der Vorgaben liegen.

MESSBEREICHE, GRÖSSEN, GEWICHTE



Modelle	Messbereich			Maschinengrösse			Messplatte						Lichte Weiten		Gewichte		
	X	Y	Z	LX	LY	HZ	Höhe	Dicke	Länge	Breite	Unterbau			D1	D2	Max. Werkstückgewicht	Machinengewicht
							GH	GT	GL	GW	SX1	SX2	SY1				
	[mm]			[mm]			[mm]						[mm]		[kg]		
15.10.09	1500	1000	900	2830	1737	3339	700	250	2510	1440	555	1400	900	1180,5	1111	1500	2890
20.10.09	2000	1000	900	3330	1737	3339	700	290	3010	1440	655	1700	900	1180,5	1111	1600	3890
15.10.10	1500	1000	1000	2830	1737	3539	700	250	2510	1440	555	1400	900	1180,5	1211	1500	2890
20.10.10	2000	1000	1000	3330	1737	3539	700	290	3010	1440	655	1700	900	1180,5	1211	1600	3900
15.12.10	1500	1200	1000	2830	1937	3539	700	290	2510	1640	555	1400	1100	1380,5	1211	1800	3730
20.12.10	2000	1200	1000	3330	1937	3539	700	340	3010	1640	680	1650	1100	1380,5	1211	2300	5100
25.12.10	2500	1200	1000	3830	1937	3539	700	360	3510	1640	785	1940	1100	1380,5	1211	2400	6210
20.15.10	2000	1500	1000	3330	2237	3539	700	360	3010	1940	670	1670	1300	1680,5	1211	3600	6330
25.15.10	2500	1500	1000	3830	2237	3539	700	400	3510	1940	780	1950	1300	1680,5	1211	4000	8080
30.15.10	3000	1500	1000	4330	2237	3539	700	420	4010	1940	880	2250	1300	1680,5	1211	4000	9650

TECHNISCHE DATEN

AUFBAU

STRUKTUR:

CNC gesteuerte Koordinatenmeßmaschine mit Aluminiumportal auf Granittisch.

ARBEITSFLÄCHE:

Monolithischer Granittisch mit integrierten Führungsbahnen; isostatischer Aufstellung; Lochbild M8 X 1,25; Ebenheit gemäß DIN 876/III.

FÜHRUNGEN:

X-Achse: integrierte Schwalbenschwanzführung im Granittisch; Y/Z Achsen: hochgenaue, eloxierte Aluminiumprofile.

ANTRIEBSART:

Alle Achsen werden angetrieben durch DC Motoren in Verbindung mit Flachriemen.

FÜHRUNGSBAHNEN:

Isostatisches angeordnetes Luftlagersystem in allen Achsen.

MESSSYSTEM:

Dehnbare, lineare Maßstäbe mit einer Auflösung von 0,1 µm.

AUSGLEICHSSYSTEM:

Z-Achse mit Luftausgleich.

TEMPERATURKOMPENSATION:

Kabellose Multisensoren für Maßstäbe und Werkstück.

OPTION

Aktives Anti Schwingungssystem (AVM)

Umlaufendes Sicherheitssystem mit Safe-Mode Funktion (CC3-NT)

Multiwire Verkabelung

TASTSYSTEM

Manueller Tastkopf:

MIH, MH20, MH20i

Motorischer Tastkopf:

PH10T, PH10M, PH10MQ

Motorischer, Kontinuierlicher Tastkopf:

PH20, REVO

Taktile Tastsysteme:

TP2, TP20, TP200

Analoge Tastsysteme:

SP600, SP25M, SP80

Laserkopf:

Metris/Nikon LC/XC series

Tasterwechselsysteme:

Vollautomatische Taster- und Modulwechsler

UMGEBUNG

Temperaturbereich der Genauigkeitsspezifikation:

T₁: Temperaturbereich: 18 ÷ 22 °C

Max. Gradient pro Stunde: 1,0 °K/h

Max. Gradient pro Tag: 2,0 °K/24h

Max. Gradient im Raum: 1,0 °K/m

T₂: Temperaturbereich: 16 ÷ 26 °C

Max. Gradient pro Stunde: 1,0 °K/h

Max. Gradient pro Tag: 5,0 °K/24h

Max. Gradient im Raum: 1,0 °K/m

Betriebstemperaturbereich:

15 ÷ 35 °C

Relative Luftfeuchtigkeit:

40 ÷ 80 % (nicht kondensierend)

Max. Frequenz:

(Vibration zwischen 2 Peaks)

30 mm/s² von 1 to 10 Hz

15 mm/s² von 10 to 20 Hz

50 mm/s² von 20 to 100 Hz

DRUCKLUFT

Luftmengen:

250 NI/min

Fließdruck mind.:

5 Bar (71 PSI)

STROMANSCHLUSS

Spannung:

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

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

(Daten beziehen sich auf die CC3 CNC Steuerung)



Coord3 Industries S.r.l.

Headquarters/Administration and Sales:
Strada Statale 25, n. 3
10050 Bruzolo (TO) - Italia
Tel.: +39 011 9635511
Fax: +39 011 9635566
info@coord3.it
www.coord3.com
www.coord3-cmm.com

Italy offices:

Via B Diotti, 21
20153 Milano
- Italy

Tel.: +39 02 47999197
Fax: +39 02 47997754

Via degli Oleandri, 8
51100 Chianciano (PT)
- Italy

Tel.: +39 0573 935058
Fax: +39 0573 539970

Subsidiaries:

COORD3 Metrology India Pvt. Ltd.
49/39, Site - IV,
Industrial Area Sahibabad,
Ghaziabad - 201010
- India

COORD3 Beijing Co., Ltd
1st floor, Fortune Plaza
Long Sheng Industrie Zone
No. 7 North Rongchang street
- EDZ, Beijing 100176
- P.R. China

COORD3 Metrology, Inc.
48861 West Road
Wixom, MI 48393
- USA

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