

Zweiachsiger Lasermesskopf für die Durchmessererfassung

Der zweiachsige Durchmesser-Messkopf „Odac 14XY“ kann in praktisch jedem



Lasermesskopf „Odac 14XY mit optionaler Lokal-anzeige „LOC 01“.
Bild: Zumbach

Fertigungsprozess von Draht- und Kabelbranche sowie Stahl- und Metallindustrie eingesetzt werden. Speziell eignet sich das Gerät für das Messen von Fein- und Feinstdrähten, Kabel, Lackdrähten und Steelcord, auch von Fasern, Medizinalschläuchen und Extrudaten aus Kunststoff und Gummi. Basis des Geräts ist Lasertechnik mit Laserdioden als Lichtquellen kombiniert mit Messwertprozessoren, die eine einfache und flexible Anbindung möglich machen. Herausragende Merkmale des Odac 14XY sind die Einzelscan-Kalibration (CSS), Einzelscan-Überwachung und – abhängig von der Messkopfausführung, der Zahl übertragener Messwerte und Konfiguration der Schnittstelle – eine Datenrate bis zu 125 Datenpakete je Sekunde. Die Mess-

köpfe können bei allen Liniengeschwindigkeiten eingesetzt werden. Produktvibrationen haben keinen merklichen Einfluss auf die Messung. Es gibt zwei Geräteausführungen: den „Standard“ für Durchmesser ab 0,06 mm bis 16 mm und den „Mikro“ für Durchmesser ab 0,015 mm bis 3 mm. Hier können dank Verwendung eines blauen Lasers Durchmesser im Mikrometerbereich gemessen werden. Alle Messköpfe der Odac-Reihe haben eine adaptive Signalverarbeitung (Patent DE3111356), die regelmäßiges Kalibrieren überflüssig macht.

Zumbach Electronic AG
Tel.: +41 32 3560400
www.zumbach.com

Grat an Werkstücken ohne Funken entfernen

Der Bürstenentgrater „Orbital 250 N II“ entfernt Werkstückgrate weich und funkenfrei. Mit dem Gerät können Profil- wie auch Vollmaterialien bis 120 mm Durchmesser zügig bearbeitet werden. Die Drehbewegung des Bürstenkopfs erfolgt um die Längsachse des Materials, wobei die Außen- und Innenkanten des Werkstücks komplett entgratet werden. Der Bediener drückt das Werkstück dazu lediglich gegen das Bürstenzentrum. Für unterschiedliche Werkstoffe stehen die jeweils passenden Bürsten sowie Bürstenmaterialien zur Verfügung. Bei der Auswahl kann der Kunde sich zwischen einem Antrieb mit zwei fest einstellbaren Drehzahlen oder einem stufenlos geregelten Antrieb entscheiden. Eine frei positionierbare Staubabsaugung steht optional zur Verfügung.



Die Eingangsöffnung lässt sich der Materialgröße anpassen: Bürstenentgrater „Orbital 250 N II“.
Bild: Bomar

Bomar
Tel.: +49 2302 9840741
www.bomar-germany.de

Mikrohärte mit weniger Zeitaufwand prüfen



Härteprüfsystem „Wilson VH 1202“.
Bild: ITW

„Wilson VH1102“ und „VH1202“ sind universell einsetzbar für die Mikrohärteprüfung nach Knoop und Vickers entsprechend ISO 6507, 9385 und 4546 beziehungsweise ASTM E384 und E92. Beide Geräte haben ergonomisch einstellbare, 7 Zoll große Farbbildschirme zur schnellen Wahl des Prüfverfahrens. Dieser ist als Touchpanel ausgelegt und so gestaltet, dass die Bedienung nach kurzer Einweisung intuitiv erfolgen kann. Der Lastbereich mit Prüfskalen von HV/HK 0,01 bis HV/HK2 ist gleich. An die Stelle des üblichen Knopfs für manuelle Auswahl der Prüfgewichte ist ein über die Software ge-

steuerter Elektromotor getreten. Er wechselt die Gewichte automatisch. Unterschiede zwischen den Geräten bestehen beim elektrisch angetriebenen Revolverkopf. Typ VH1102 hat eine Ausführung mit vier möglichen Positionen einschließlich Eindringkörper für Knoop oder Vickers sowie zwei Objektive mit 10- und 50-facher Vergrößerung bei normalem Arbeitsabstand. Der VH1202 bietet sechs Positionen mit zwei Eindringkörpern für sowohl Knoop als auch Vickers sowie ein zusätzliches Objektiv mit fünffacher Vergrößerung. Je nach Konfiguration reicht das Spektrum von der Stand-alone-Version für den Einsatz in Labors mit eher geringem Prüfbedarf bis hin zum voll ausgestatteten System für hohe Prüfaufkommen im industriellen Umfeld. Die Grundausstattung umfasst ein Digitalokular zum manuellen Vermessen der Eindrücke, die Möglichkeit zum Anschluss einer Kamera sowie eine USB-Schnittstelle zum Exportieren der Daten für die Weiterverarbeitung mit einem beliebigen Tabellenprogramm. Die halbautomatische Version unterstützt bei der Vorgabe einfacher Traversen zur Bestimmung der Einhärtetiefe an randgehärteten Bauteilen und eliminiert den ‚menschlichen Faktor‘ durch automatisiertes Vermessen der Eindrücke.

ITW Test+Measurement GmbH
Tel.: +49 711 4904690-847
www.buehler.com