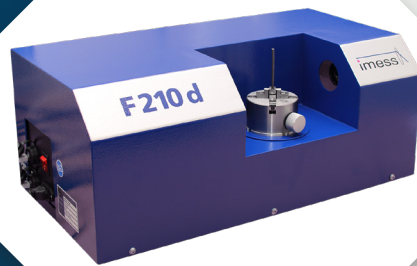
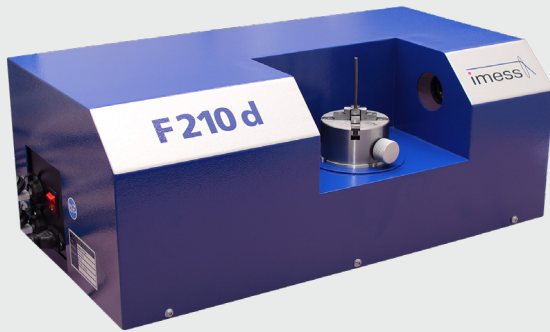


# F210

Messung der  
Drahtkontur





Das System F210 überprüft den Draht hinsichtlich der Konturabmessung und ihrer Toleranzen. Auch komplexe Konturen, die aus tangential Kreissegmenten (multiarc) bestehen, sind verlässlich messbar. Der Anwender wählt die entsprechende Drahtnummer, fixiert den Draht und startet die Messung. Der Draht dreht sich anschließend in 1° Schritten um 360° während die äußere Kontur vermessen wird. Die Kontur wird aus den einzelnen Werten zusammengesetzt und anschließend mit den Sollwerten verglichen. F210 bietet verlässliche Ergebnisse in kurzer Messzeit.

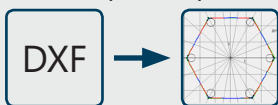
### Konturdefinition

#### Standard

Die Sollwerte und Abweichungen werden im Prüfplan unter einer Referenznummer oder Bezeichnung gespeichert. Das Menü ist den Anforderungen der verschiedenen Konturtypen entsprechend angepasst. Darüber hinaus vereinfachen Skizzen die Eingabe.



#### CAD-Import (optional)



Die CAD-Datei sollte lediglich die Kontur beinhalten (DXF-Datei) und vom Anwender in einem zuvor definierten Ordner gespeichert werden. Die Messsoftware liest die CAD-Datei aus, konvertiert sie und bietet sie dem Anwender zur Auswahl an.

#### Masterkontur einlernen: Konvexe Kontur aufnehmen, als Master speichern, als Referenz nutzen. (optional)

- 1 Der Anwender fixiert den Draht sauber und aufrecht. Der Draht wird in 1° Schritten aufgenommen und das Ergebnis präsentiert.
- 2 Die Kontur wird zusammen mit den eingetragenen Toleranzen abgespeichert.
- 3 Sobald das Profil zur Messung ausgewählt wurde, wird die eingelernte Kontur als Referenz in schwarz angezeigt.

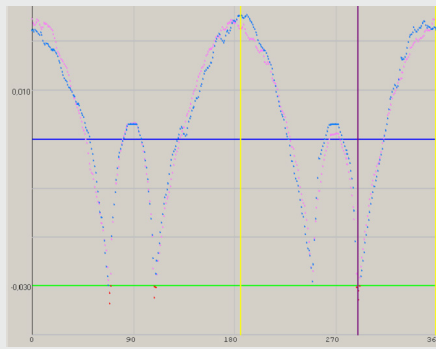
System	Konzept	Max. Durchmesser (zentral fixiert)	Genauigkeit
F210d	telezentrische Kamera mit Hinterleuchtung	7,5 mm	2 μ
F210L	Laser	17 mm (optional bis zu 60 mm)	1 μ

weitere Dimensionen auf Anfrage

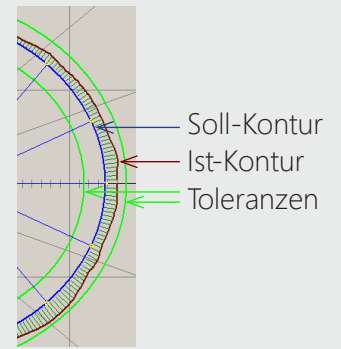
Die Messergebnisse werden auf drei verschiedene Arten präsentiert.

	nominal	min. actual	max. actual	Difference
width	4.540	4.543	---	0.003
thickness	3.630	3.616	---	-0.014
sector 1	1.511	1.508	1.513	-0.003...0.001
sector 2	1.706	1.702	1.704	-0.004...-0.003
sector 3	2.145	2.139	2.142	-0.006...-0.003
sector 4	3.510	3.504	3.506	-0.006...-0.004
sector 5	1.784	1.780	1.784	-0.005...-0.001
sector 6	1.784	1.778	1.784	-0.006...-0.000
sector 7	3.510	3.504	3.506	-0.006...-0.004
sector 8	2.145	2.140	2.142	-0.005...-0.003
sector 9	1.706	1.703	1.705	-0.004...-0.002
sector 10	1.511	1.509	1.513	-0.002...-0.001

Tabelle mit den Daten jedes Segments /Winkels



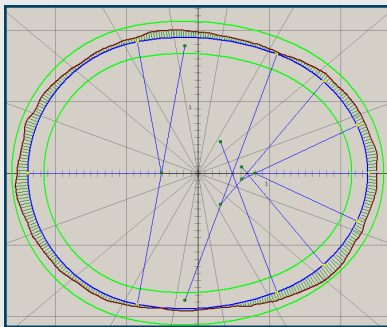
Abwicklung im x-y-Koordinatensystem



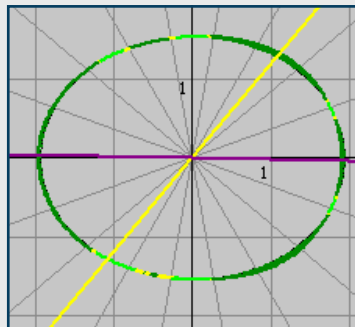
in der Konturdarstellung mit Zoom

Konturen

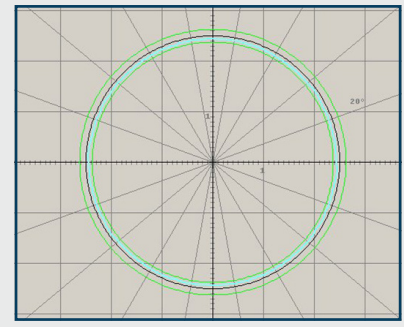
Es kann jede konvexe Kontur gemessen werden.



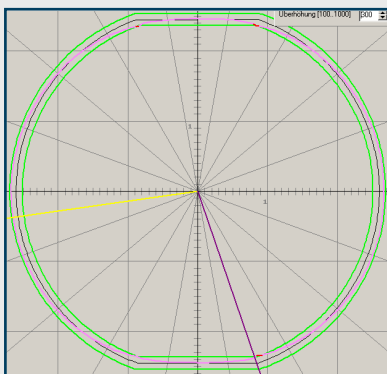
multiarc



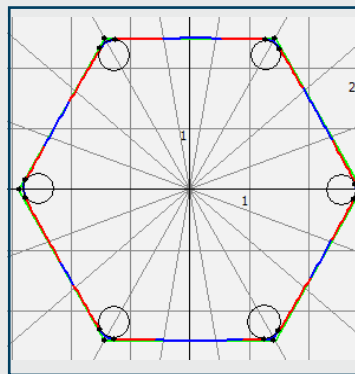
oval



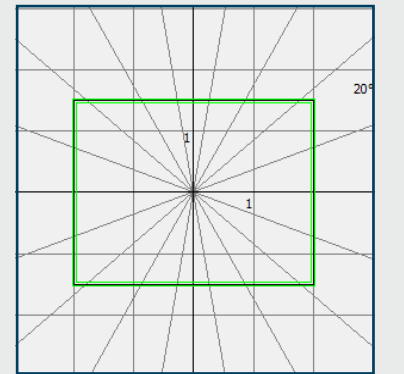
rund



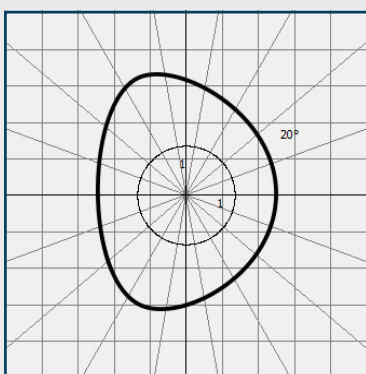
plattrund



hexagonal



rechteckig (inklusive trapez)



Freikontur (nur per CAD oder Einlernen)



imess Optische Mess- und Prüfanlagen GmbH  
Stockumer Straße 28  
58453 Witten  
Germany

Internet:  
Phone:  
Telefax:  
eMail:

[www.imess.com](http://www.imess.com)  
+49 2302/96888-0  
+49 2302/96888-16  
[info@imess.com](mailto:info@imess.com)