



Macchine Di Misura a Coordinate Tridimensionali

MACCHINE DI MISURA A COORDINATE TRIDIMENSIONALI			
Costruttore	Modello	Corse (mm) assi X – Y – Z	Precisione
coord3	HERA	1500 – 1000 – 900	$E = (4.0 + 4.5 L) \mu\text{m}$
coord3	ARES	1000 – 700 - 500	$E = (3.0 + 3.5 L) \mu\text{m}$
dea	SCIROCCO	1200 – 1000 – 900	$E = (3.8 + 4.5 L) \mu\text{m}$
dea	MISTRAL	700 – 700 -500	$E = (4.0 + 5 L) \mu\text{m}$

E = errore max ammissibile con L espresso in metri

MACCHINE DI MISURA A COORDINATE TRIDIMENSIONALI		
Modello	Software	Configurazione tastatori
HERA	ARCO CAD	Renishaw PH10M + SCR200
ARES	ARCO CAD	Renishaw PH10M + SCR200
SCIROCCO	ARCO CAD – TUTOR – SURFER NT	Renishaw PH10M + SCR200
MISTRAL	TUTOR – SURFER NT	Renishaw PH10M + SCR200

Il software di misura ARCO CAD permette la programmazione off-line.
Questo significa che durante la realizzazione del pezzo in officina il reparto collaudo può procedere con le geometrie/disegni originali dei Clienti alla realizzazione del programma di misura per razionalizzare al massimo i tempi di controllo finali su macchine di misura tridimensionali.
Questo software permette la verifica di elementi geometrici e di superfici.

Il software di misura Tutor consente il rilievo di elementi geometrici mentre il software SurferNT permette il rilievo di superfici.

Tutte quattro le macchine di misura dispongono di un sistema di tastatori Renishaw PH10M + cambio utensile Renishaw SCR200 .

Questa configurazione tastatori consente una grande flessibilità nelle misure mantenendo la massima precisione.