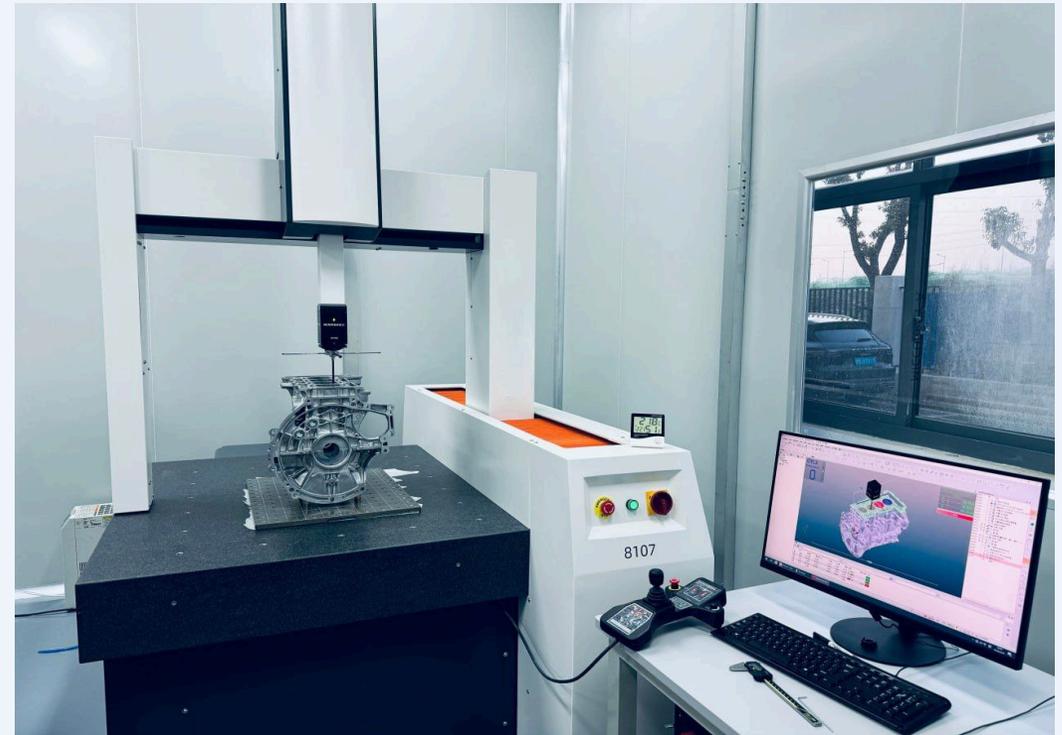
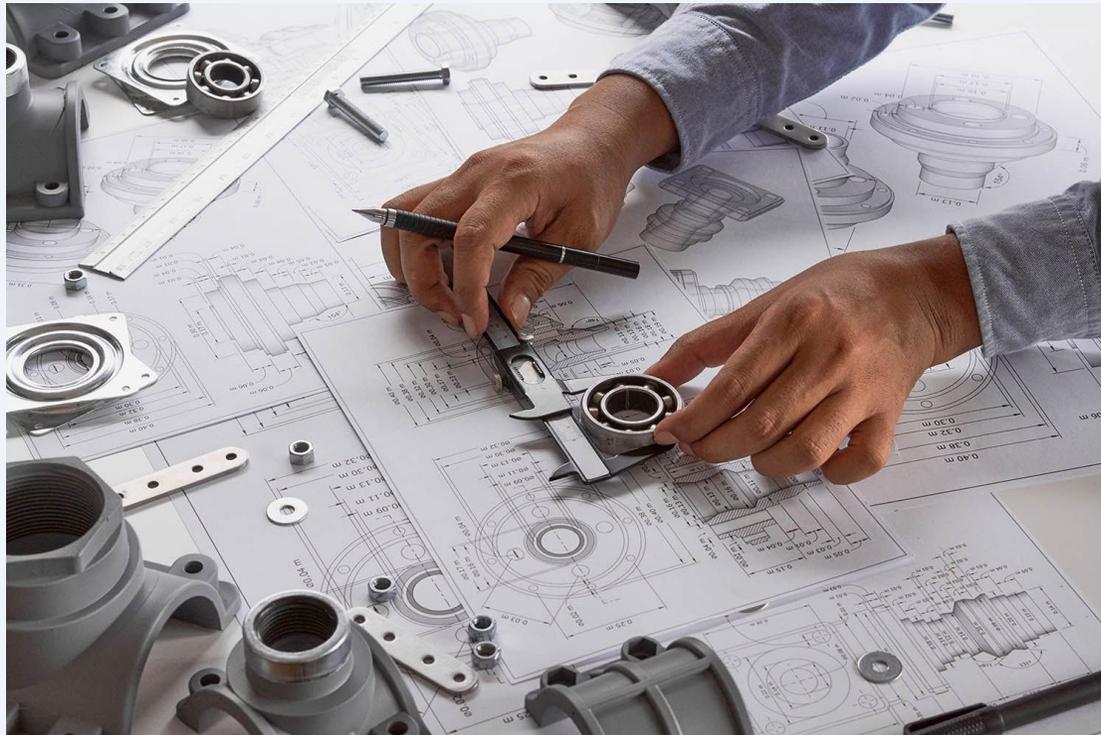




Решения для контроля геометрии





Промыленно-измерительное оборудование



Зубоизмерительные
машины



Координатно-
измерительные машины



Координатно-
измерительные Руки



Видеоизмерительные
системы (микроскопы)



Кругломеры



Измерительные центры
для контроля контура

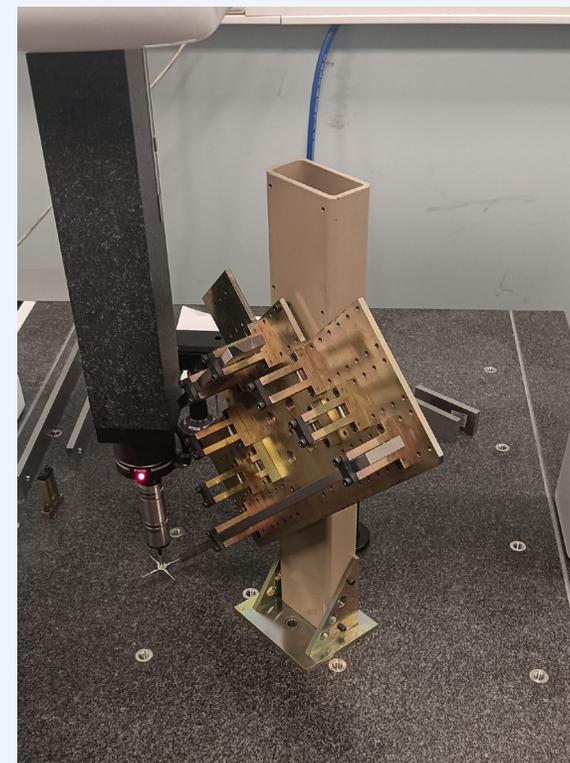


Лазерные 3D-
сканеры





Координатно-измерительные машины



Все станки

ЗИМ

Руки

ВИМ

Лазерные сканеры

Профилемеры

Кругломеры



Координатно-измерительные машины

Все станки



Серия	Диапазон измерений по осям*, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности при измерении длины MPE_{E0}^* , мкм (L – длина в мм)
ТОП	ось X – от 0 до 1 000 ось Y – от 0 до 2 400 ось Z – от 0 до 800	$\pm(0,5+L/400) - \pm(1,2+L/400)$
Эксперт	ось X – от 0 до 1 800 ось Y – от 0 до 4 000 ось Z – от 0 до 1 000	$\pm(1,2+L/400) - \pm(3,9+L/350)$
Лайт	ось X – от 0 до 800 ось Y – от 0 до 1 500 ось Z – от 0 до 600	$\pm(1,4+L/380) - \pm(2,7+L/300)$
Гранд	ось X – от 0 до 2 000 ось Y – от 0 до 4 000 ось Z – от 0 до 1 500	$\pm(2,9+L/380) - \pm(5,0+L/300)$



Зубоизмерительные машины



Все станки

ЗИМ

Руки

ВИМ

Лазерные сканеры

Профилемеры

Кругломеры



Зубоизмерительные машины

Все станки



Исполнение	ZIM 260	ZIM 400	ZIM 650	ZIM 800	ZIM 1000	ZIM 1500	ZIM 1500M	ZIM 3000
Диапазон расстояний между центрами*, мм	от 10 до 610	от 20 до 720	от 50 до 1000	от 100 до 1500	от 100 до 2000			
Наибольший диаметр измеряемого зубчатого колеса*, мм	300	400	650	800	1000	1500	1500	3000
Пределы допускаемой абсолютной погрешности* при измерении эвольвентного профиля F_a^* , мкм	±2,0	±2,0	±2,0	±3,0	±3,0	±3,0	±3,0	±3,0
Пределы допускаемой абсолютной погрешности при измерении угла наклона линии зуба F_β^* , мкм	±2,0	±2,0	±2,0	±3,5	±3,5	±3,5	±3,5	±3,5



Координатно-измерительные руки



Все станки

ЗИМ

КИМ

ВИМ

Лазерные сканеры

Профилемеры

Кругломеры



Координатно-измерительные руки

Все станки



Точность* от 20 мкм

Мастер ЭВА 6	Макс. диапазон, м.	Вес, кг
2.0 - 6 осей	2.0	7.2
2.5 - 6 осей	2.5	7.5
3.0 - 6 осей	3.0	7.9
3.5 - 6 осей	3.5	8.1
4.0 - 6 осей	4.0	8.3
4.5 - 6 осей	4.5	9.3

Мастер ЭВА 7	Макс. диапазон, м.	Вес, кг
2.0 - 7 осей	2.0	7.8
2.5 - 7 осей	2.5	8.1
3.0 - 7 осей	3.0	8.5
3.5 - 7 осей	3.5	8.7
4.0 - 7 осей	4.0	8.9
4.5 - 7 осей	4.5	9.9



Видеоизмерительные машины

Все станки

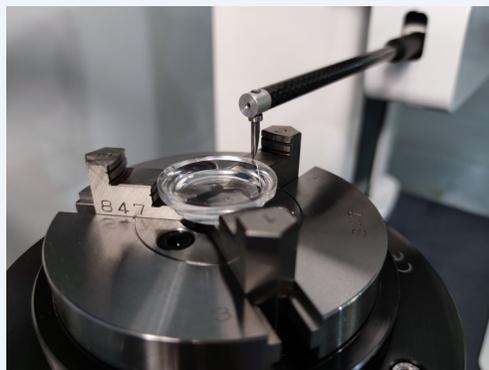
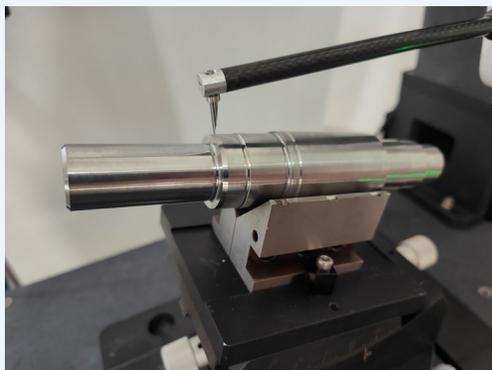
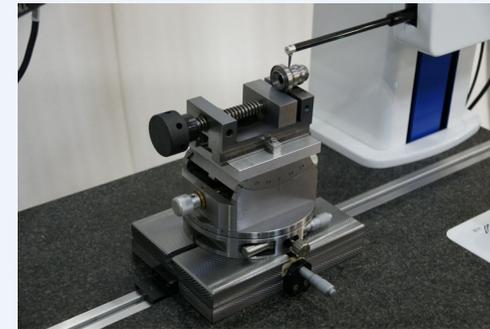


Серия	Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений длины по осям*, мкм (L – длина в мм)	Диапазон измерений длины*, мм:
M	$\pm(2+L/200) - \pm(7+L/200)$	по оси X - от 0 до 146; по оси Y - от 0 до 110; по диагонали XY - от 0 до 229
K	по оси X и Y - $\pm(2,0+L/200)$ - по оси Z - $\pm(3,0+L/150)$ - в плоскости XY - $\pm(3,8+L/200)$	по оси X - от 0 до 600; по оси Y - от 0 до 400; по оси Z- от 0 до 500
P	по оси X и Y - $\pm(1,8+L/200)$ - по оси Z - $\pm(4,0+L/150)$ - в плоскости XY - $\pm(5+L/200)$	по оси X - от 0 до 2600; по оси Y - от 0 до 1600; по оси Z - от 0 до 500
MC	по оси X и Y - $\pm(1,2+L/200)$ - по оси Z - $\pm(3,0+L/200)$ - в плоскости XY - $\pm(3,8+L/200)$	по оси X - от 0 до 500; по оси Y - от 0 до 600; по оси Z- от 0 до 500
МАКС	по оси X и Y - $\pm(1,4+L/100)$ по оси Z - $\pm(2,0+L/200)$ в плоскости XY - $\pm(2,0+L/200)$	по оси X - от 0 до 500; по оси Y - от 0 до 400; по оси Z- от 0 до 500



Измерительные центры контроля шероховатости

Кейсы: контроль контура



Все станки

ЗИМ

Руки

ВИМ

Лазерные сканеры

Кругломеры



Измерительные центры контроля шероховатости

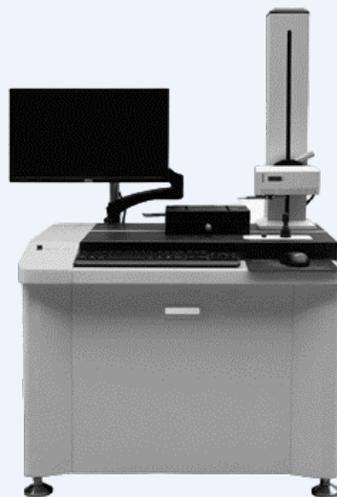
Все станки

Контроль шероховатости и контура.
Серия **Контур-XXX ПШ**



Диапазон измерений*, мм	
По оси X	от 0 до 100
По оси Z	от 0 до 450
По оси Z1	от минус 20 до плюс 20

Контроль шероховатости.
Серия **Контур-XXX Ш**



Диапазон измерений*, мм	
По оси X	от 0 до 100
По оси Z	от 0 до 20

Контроль резьбы.
Серия **Контур-XXX ПШР**



Диапазон измерений*, мм	
По оси X	от 0 до 200
По оси Z	от 0 до 500
По оси Z1	от минус 30 до плюс 30



Измерительные центры контроля шероховатости

Контроль профиля шероховатости и асферичности.
Серия **Контур-XXX ОПТ**



Диапазон измерений, мм	
По оси X	от 0 до 100
Пределы абсолютной погрешности измерений прямолинейности*, мкм/мм	0,6/100
Максимальный диаметр*, мм	100
Максимальная высота*, мм	50
Максимальные углы подъема/опускания*, °	77/88
Пределы абсолютной погрешности измерений шероховатости*, мкм	0,5

Все станки



Мобильная машина для измерения профиля и шероховатости. Серии **Контур -М**



Диапазон измерений*, мм	
По оси Z	от 0 до 200
По оси Z1	от - 30 до + 30



Кругломеры

Контроль измерения параметров формы и отклонения формы



Характеристика	Значение
Пределы допускаемой абсолютной радиальной погрешности шпинделя	$\pm(0,025+6H/10000)$ мкм, где H – расстояние от поверхности рабочего стола, мм
Пределы допускаемой абсолютной осевой погрешности шпинделя	$\pm(0,025+6R/10000)$ мкм, где R – расстояние от центра вращения шпинделя, мм
Пределы допускаемой относительной погрешности измерений отклонений от круглости	2,8 %
Максимальный измеряемый диаметр	до 700 мм
Максимальная высота измеряемой детали	до 500 мм
Диапазон измерений отклонения от круглости	$\pm 300/\pm 500$ мкм

* - адаптируем характеристики под требования заказчика

[Все станки](#)

[ЗИМ](#)

[Руки](#)

[ВИМ](#)

[Лазерные сканеры](#)

[Профилемеры](#)



Ассортимент лазерных 3D – сканеров Элетскан



Модель	Элетскан I	Элетскан II	Элетскан III-22	Элетскан III-42	Элетскан Браво-11	Элетскан Браво-17	Элетскан Авто 542	Элетскан Авто 550
Объёмная точность*	0.015 мм + 0.030 мм/м - 0.015 мм + 0.010 мм/м		0,02 мм ± 0,035 мм/м	0,015 мм ± 0,035 мм/м	0,020 мм + 0,035 мм/м - 0,020 мм + 0,010 мм/м		10,4 м3 – 0,060 18,0 м3 – 0,075	
Точность, мм	0,010		0,02		0,025		0,020	

[Все станки](#)

[ЗИМ](#)

[Руки](#)

[ВИМ](#)

[КИМ](#)

[Профилемеры](#)

[Кругломеры](#)