

ARES NT XL 13.09.07 MOT

Координатно-измерительная машина

А Пиноль из карбида кремния, линейные энкодеры Renishaw

Портальная конструкция - отличное решение для небольших диапазонов измерения. Начального уровня с оптимальным соотношением цена/качество.

Машины ARES NT XL могут быть укомплектованы измерительными системами для контроля готовой продукции, проверки производственного оборудования и оснастки, усовершенствования рабочего процесса.

С ARES NT XL характеризуется жесткими и стабильными материалами, что обеспечивает долговременную точность.



Технические преимущества ARES NT XL 09.07

- Базовая плита выполнена из гранита.
- Направляющие портала выполнены из алюминиевого сплава, что гарантирует высокую прочность при уменьшенном весе. Это способствует снижению инерции, которая напрямую влияет на скорость и повторяемость измерений.
- Пиноль (ось Z) выполнена из карбида кремния. Это решение обеспечивает повышенную жесткость.
- Сервомоторы постоянного тока с зубчатыми ремнями на всех осях.
- Подшипники всех осей - воздушные.
- Линейки расширяются вместе с материалом, на котором они закреплены, что позволяет компенсировать изменения температуры. Разрешение линейных энкодеров 0.1 мкм.
- Пневматический (настраиваемый) баланс-цилиндр по оси Z.
- Доступные диапазоны измерений: от 1300 x 880 x 650 мм до 1900 x 880 x 650 мм
- Погрешность в соответствии с ISO 10360-2 MPEE: от 2,9 + L/300 (мкм)
- Мультисенсорная температурная компенсация

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ		Координатно-измерительная машина портального типа с гранитной базовой плитой				
КЛАССИФИКАЦИЯ	ДИАПАЗОН ИЗМЕРЕНИЙ	ОБЩИЕ ГАБАРИТЫ	МАССА (МАКС.)	ДИНАМИКА (МАКС.)	ВОЗДУХ	
СЕРИЯ ARES	По оси X 1.300 мм	LX 2.100 мм	КИМ 1.700 кг	Скорость 500 мм/с	Потр. 110 л/мин	
МОДЕЛЬ NT XL	По оси Y 880 мм	LY 1.450 мм	ДЕТАЛЬ 1.200 кг	Ускор. 1000 мм/с ²	Давл. 5,0 Бар	
ТИП 13.09.07	По оси Z 650 мм	HZ 2.633 мм				
ГАБАРИТЫ (мм)						
ДЛИНА	2000					
ШИРИНА	1140					
ТОЛЩИНА	220					
ВЫСОТА	685					

НАПРАВЛЯЮЩИЕ	ТИП ПОДШИПНИКОВ	ПРИВОД	МОТОРЫ
Ось X является частью базовой плиты	Воздушные	Сервомоторы постоянного тока с зубчатыми ремнями на всех осях	Сервомотор (DC)
Ось Y обработанный анодированный алюминий	Воздушные		Сервомотор (DC)
Ось Z карбид кремния	Воздушные		Сервомотор (DC)

ХАРАКТЕРИСТИКИ В СООТВЕТСТВИИ С ISO 10360-2/4

MPE _E (мкм)	MPE _P (мкм)	MPE _{TPR} (мкм)	РАБОЧИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ	Конф. щупа	ПРИЕМКА ПО ТОЧНОСТИ
2,9 + 3,3 L/1000	2,9		18+22°C; 0,5°K/ч; 2,0°K/24ч; 0,5°K/м	PH10T/M/PH20-TP20	- TP20/TP200: стандартный тач-триггерный модуль, длина щупа 10 мм, диаметр шарика 4 мм
2,5 + 3,3 L/1000	2,5		18+22°C; 0,5°K/ч; 2,0°K/24ч; 0,5°K/м	PH10M-TP200	
2,5 + 3,3 L/1000	2,5	5,0/120	18+22°C; 0,5°K/ч; 2,0°K/24ч; 0,5°K/м	PH10M-SP25	

ФУНДАМЕНТ	ДОПУСТИМАЯ ВИБРАЦИЯ	ОКР. СРЕДА
Вибрация на месте установки могут не совпадать с рекомендуемыми. Для того, чтобы определить тип, интенсивность и природу вибрации на месте установки КИМ, обратитесь к соответствующей главе руководства по эксплуатации.	(ускорение вибрации между пиковыми значениями) 30 мм/с ² от 1 до 10 Гц 15 мм/с ² от 10 до 20 Гц 50 мм/с ² от 20 до 100 Гц	Темп. 15-35 °C Влажн. 40-80 %