

# Automatisches Messen

Der 3-Achsen Koordinatenmesstisch „OptoDesQ Vmax“ von der Hecht Electronic AG kann komplizierteste Geometrien zuverlässig, schnell und direkt an der Maschinenstraße kontrollieren.



◀ Mit dem „OptoDesQ Vmax“ lassen sich Längen, Breiten, Winkel, Radien, Ellipsen, Aussparungen, Ausstanzungen, Bohrungsdurchmesser, Bohr-, Fräskoordinaten erfassen

## Automatische Dokumentation und Archivierung

Die Programmierung erfolgt über CAD-, CNC-Daten oder Datenbanken, dabei werden die Werte Soll – Ist verglichen und Toleranzen außerhalb der Definition im Messprotokoll und in der Zeichnung dargestellt. Anschließend erfolgt eine automatische Dokumentation und Archivierung der Messwerte in EXCEL, SQL, PDF. Umfangreiche Möglichkeiten im Bereich der Datenschnittstellen ermöglichen die Einbindung der Messanlage in die Prozesse. Die Auswertung der Daten geben Rückschlüsse auf Schwachstellen im Prozess und den Anwendern dadurch die Chance, kontinuierlich an der Verbesserung von Produktionsabläufen zu arbeiten und stabilere Abläufe zu erreichen. Um dem Bediener eine optimale Unterstützung zu geben, kann er über den Barcodescanner Messprogramme aufrufen und ein Messprogramm aus den spezifischen Maschinendaten erstellen und ebenso online als Datenimport aus dxf-Zeichnungen. Über das Datenimport Interface werden die Maschinendaten von verschiedenen Maschinenherstellern geladen, ebenso wie 3D Zeichnungsdateien der gängigen Konstruktionssysteme. ▶ [www.hecht-electronic.de](http://www.hecht-electronic.de)

➤ In der Produktion müssen die Einstellungen der Werkzeuge und deren Parameterdateien bei Produktwechseln, während der Produktion und nach dem Rüsten schnell kontrolliert werden. Um die Qualität zu sichern, ist es unabdingbar, Stichproben schnell und genau zu vermessen. Mit dem 3-Achsen Koordinatenmesstisch „Opto-DesQ Vmax“ lassen sich diese Aufgaben direkt in die Fertigung integrieren. Das Vermessen erfolgt berührungslos durch Kamerasysteme mit Bilderkennungssoftware. Sie erfassen die Längen, Breiten, Winkel, Radi-

en, Ellipsen, Aussparungen, Ausstanzungen, Bohrungsdurchmesser, Bohr-, Fräskoordinaten mit einer Genauigkeit kleiner  $\pm 0,1$  mm und einer Auflösung von 0,01 mm. Die Tiefenmessung erfolgt über Laser. Zur Anwendung kommt dieses System beispielsweise beim Bearbeiten von Coils. Diese werden durch die Querteilschere in einzelne Tafeln geschnitten und gestapelt. Je nach Kundenanforderung lassen sich danach alle oder einzelne Tafeln stichprobenartig mit diesem Koordinatenmesstisch auf Ebenheit messen, ebenso auf Länge und Breite.

 12-B77