LASER PRO

New standards in diameter measurement

Yeni LASER PRO ile SIKORA, çap ölçüm alan?nda yeni standartlar belirliyor.
LASER PRO model ailesi, 0,1 mm ile 110 mm aras?ndaki ürün boyutlar?n?n ölçümünde kullan?lan üç yenilikçi cihaz? içermekte olup, kullan?c?lara **5** temel avantaj sunmaktad?r.

Ekstrüzyon hatt?nda 5 benzersiz avantaj

1 Hassas ve tekrarlanabilir ölçüm de?erleri K?r?n?m analizi ile darbe kontrollü lazer diyotlar?n?n birle?imi, tüm ölçüm alan?nda her ölçüm ekseni için saniyede etkileyici bir ?ekilde 500.000 ölçüm noktas?na ula??lmas?n? sa?lar. Bunun sonucu olarak, her ölçüm ekseni için saniyede 5.000 do?ru ölçüm de?eri elde edilir. Bu da sa?lanan verilerin hem hassas hem de tekrarlanabilir olmas?n? garanti eder. **2 Titre?imlere ra?men hassas ölçüm de?erleri** 1/1.000.000 saniyeden daha k?sa olan son derece k?sa pozlama süresi sayesinde, her eksen için saniyede elde edilen bireysel ölçüm de?erleri maksimum görüntü netli?iyle yakalan?r. Bu sayede, yüksek hat h?zlar?nda ve ürün titre?imleri s?ras?nda bile mutlak ölçüm do?rulu?u sa?lan?r. Her bir ölçüm de?eri, ola?anüstü yüksek bireysel hassasiyet sunar. **3 Sa?lam teknoloji ve yüksek kullan?labilirlik** LASER PRO'nun temass?z ölçüm teknolojisi tamamen hareketsiz parçalarla çal??t??? için bak?m gerektirmez ve a??nmaya kar?? dayan?kl?d?r. Cihaz?n ömrü boyunca hassasiyet sa?lamak için teslimattan önce yap?lan tek bir kalibrasyon yeterlidir. Lazer ölçüm kafalar?n?n kullan?labilirli?i %99,8'dir. **4 Döner konseptli ince tasar?m** LASER PRO ailesinin ölçüm ba?l?klar?, kompakt ve ince tasar?mlar?yla maksimum i?levsellik sunar. Optik bile?enler korumal? alanlarda yer al?r. K?r?n?m analizi, zamanla olu?abilecek kaç?n?lmaz kirlenmeleri gerçek zamanl? olarak alg?lar ve bildirir. Tüm modeller alt k?sm? aç?k olacak ?ekilde tasarlanm??t?r; böylece su veya kir ölçüm ba?l???na giremez. Döner ölçüm ba?l??? konsepti sayesinde cihaz gerekti?inde çal??ma alan?ndan d??ar? do?ru döndürülebilir. **5 Ekstrüzyon s?ras?nda düzensizliklerin tespiti için FFT analizi – Tel & Kablo** LASER PRO, kablo parametrelerinde periyodik olarak tekrarlayan sapmalar? tespit etmek ve beklenen geri dönü? kayb?n? (SRL) öngörmek için FFT analizi seçene?i sunar.Bu özellikler, yüksek kaliteli kablo üretimi ve ekstrüzyon sürecinde olu?abilecek düzensizliklerin erken tespiti için kritik öneme sahiptir.

Özellikler

	LASER 13 XY	LASER 32 XY	LASER 51 XY	LASER 110 XY
Ölçüm aral???	0,1-13 mm	0,5-32 mm	0,5-51 mm	2 - 110 mm
Görünür aral?k	20 mm	35 mm	60 mm	135 mm
Do?ruluk	± 0,5 µm	± 1,0 µm	± 1,0 µm	± 5.0 µm
Tekrarlanabilirlik	± 0,1 µm	± 0,2 µm	± 0,5 µm	± 1.0 µm
Pozlama süresi	< 1/1.000.000 saniye	< 1/1.000.000 saniye	< 1/1.000.000 saniye	< 1/1.000.000 saniye
Ölçüm h?z?	500.000 ölçüm noktas?, 5.000 yüksek hassasiyetli ölçüm de?eri (saniye ba??na/ölçüm ekseni ba??na)	500.000 ölçüm noktas?, 5.000 yüksek hassasiyetli ölçüm de?eri (saniye ba??na/ölçüm ekseni ba??na)	500.000 ölçüm noktas?, 5.000 yüksek hassasiyetli ölçüm de?eri (saniye ba??na/ölçüm ekseni ba??na)	250 000 puntos de medición, 2500 valores medidos de alta precisión por segundo y por eje
Güç kayna??	100-240 V AC ± 10 %, 50/60 Hz	100-240 V AC ± 10 %, 50/60 Hz	100-240 V AC ± 10 %, 50/60 Hz	100-240 V AC ± 10 %, 50/60 Hz
Arabirimler	USB, Ethernet Opcional: todos los protocolos BUS pertinentes, salidas analógicas, contactos digitales	USB, Ethernet Opcional: todos los protocolos BUS pertinentes, salidas analógicas, contactos digitales	USB, Ethernet Opcional: todos los protocolos BUS pertinentes, salidas analógicas, contactos digitales	USB, Ethernet Opcional: todos los protocolos BUS pertinentes, salidas analógicas, contactos digitales
Boyutlar (UxGxY; sadece muhafaza, arabirimler hariç) Dimensions (LxWxH; housing only without interfaces)	392 x 51 x 202 mm	486 x 51 x 257 mm	533 x 51 x 305 mm	690 x 51 x 415 mm

Çap?n net görselle?tirilmesi ve kontrolü

LASER PRO’nun ölçüm de?erleri, ECOCONTROL üzerinde görüntülenir. Trend verileri, istatistiksel fonksiyonlar, FFT ve SRL analizleri de görüntülenebilir. SET POINT kontrol modülü, çap? belirlenen hedef de?ere veya minimum de?ere göre kontrol etmek için kullan?labilir.”