



D02 - MACHINE A MESURER TRIDIMENSIONNELLE

PRINCIPE	Permet de relever des points de mesure sur un solide par le biais d'un palpeur indexable. Un ordinateur pilote la machine (travaillant à température stabilisée) et traite les résultats de ces mesures.								
TYPE/REF	MC1200 / N° 224								
CONSTRUCTEUR	TRI-MESURES								
CAPACITES	<table><tr><td>En longueur</td><td>$X_{max.} = 1200 \text{ mm}$</td></tr><tr><td>En largeur</td><td>$Y_{max.} = 700 \text{ mm}$</td></tr><tr><td>En vertical</td><td>$Z_{max.} = 600 \text{ mm}$</td></tr><tr><td>Masse admissible</td><td>$M_{max.} = 1000 \text{ kg}$</td></tr></table> <p>Numérisation d'un solide sur un logiciel de CAO Contrôle des spécifications dimensionnelles Contrôle des spécifications géométriques : Forme (Rectitude, circularité, planéité, cylindricité, ...) Orientation (Parallélisme, perpendicularité, inclinaison, ...) Position (Coaxialité, symétrie, localisation,...)</p>	En longueur	$X_{max.} = 1200 \text{ mm}$	En largeur	$Y_{max.} = 700 \text{ mm}$	En vertical	$Z_{max.} = 600 \text{ mm}$	Masse admissible	$M_{max.} = 1000 \text{ kg}$
En longueur	$X_{max.} = 1200 \text{ mm}$								
En largeur	$Y_{max.} = 700 \text{ mm}$								
En vertical	$Z_{max.} = 600 \text{ mm}$								
Masse admissible	$M_{max.} = 1000 \text{ kg}$								
PRECISION	<p><i>Spécifications selon la NFE 11.150 à la température de $20^{\circ}\text{C} \pm 0,5^{\circ}\text{C}$.</i></p> <p>Erreur de mesure par axe : $= \pm (3 \mu\text{m} + (L/250))$</p> <p>Erreur de mesure volumétrique : $= \pm (4 \mu\text{m} + (L/250))$</p> <p>Répétabilité = $2,5 \mu\text{m}$</p>								
CARACTERISTIQUES	Tête motorisée RENISHAW type PH9								
PILOTAGE	Logiciel « <i>MétoSoft 2.38</i> ».								
QUALITE	Vérification par WENZEL France (1 fois/an)								

