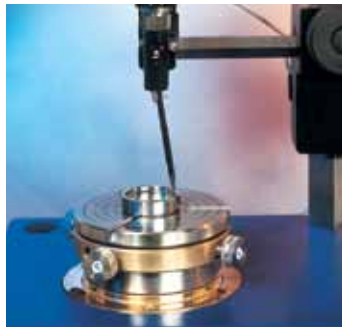


# Talyrond 131 und 130



# Talyrond 131 und 130

Zur erschwinglichen Prüfung von Rundheit mit hoher Präzision.

**Prozessüberwachung** direkt am Fertigungsort ist wirtschaftlich und einfach. Die Korrelation zwischen mehreren Bauteilen ist dank genauer Spezifikationen gesichert.

**Qualitätsüberwachung** an einem zentralen Prüfstand oder im Prüflabor ist umfassend und stimmt hundertprozentig mit internationalen Normen der Messtechnik überein.

## Exzellenz beim Messen

Der Maßstab für die Leistungsfähigkeit eines Messinstruments ist das Verhältnis von Messbereich zur Auflösung. Taylor Hobson Tastsysteme, mit großem Messbereich und wählbarer Auflösung, verbessern das Maß an Präzision in Ihrem Fertigungsprozess in hohem Grade.

- Großer Messbereich - 2 mm  
- vereinfacht die Vorzentrierung des Werkstücks und macht spezielle Vorrichtungen überflüssig
- Normale Auflösung - 30 nm  
- ist ideal für die meisten Messanforderungen
- Hohe Auflösung - 6 nm -  
wenn die zu messenden Abweichungen unter 0,40 mm liegen



Das manuell schwenkbare Tastsystem bietet einen grossen Messbereich in jeder Ausrichtung.



Talyrond 131 mit optionaler Pleuelspannvorrichtung. Dies ermöglicht den Vergleich der Zapfenbohrung zur Kurbelbohrung. Kundenspezifische Werkstückaufnahmevorrichtungen können eingesetzt werden, um das Werkstückspektrum zu erweitern (wie oben) oder ganz einfach nur den Messvorgang zu vereinfachen.

## Gesteuert durch Ultra- Rundheitssoftware

Die ultra- Software bietet umfassende Analyse- und automatisierte Messfunktionen für die Instrumente Talyrond 130 und 131. Sie ist das ideale Werkzeug für jede Umgebung, in der schnelle Werkstückprüfung gewünscht ist.

# Weltführende Leistung

Weltführende Leistung Talyrond 130 und Talyrond 131 besitzen beide eine Reihe von branchen- führenden Merkmalen, die zusammen hohe Genauigkeit, Reproduzierbarkeit und Benutzerfreundlichkeit bieten.

## Mechanische Genauigkeit im gesamten Messkreis

### Diamantgedrehte Luftlagerspindel

Die Spindelgenauigkeit ist ein wesentlicher Faktor der Leistungsfähigkeit jedes Rundheitsmessgeräts.

Die Rundlaufabweichung ist ein konstanter Wert, der in Höhe des Drehtisches gemessen wird. Dazu existiert ein Konusfehler der aussagt, wie gut sich die Spindel in ihrer Achse dreht. Dieser nimmt mit steigender Entfernung zur Drehtischoberfläche zu.

Während der Rundlauffehler mit Hilfe von Softwarekorrekturen verbessert werden kann, lässt sich der Konusfehler nur durch die genaue Konstruktion des Messgerätes auf ein Mindestmaß reduzieren. Konstruktionsbedingt bieten die Präzisionsspindeln von Taylor Hobson die beste Kombination aus Präzision und "Lagersteifheit" in der Welt. Das Ergebnis ist ein Konusfehler von weniger als  $0,00025 \mu\text{m}/\text{mm}$ .

### Vielseitige Messung

Das Tastsystem wird in einem cleveren Schwenkmechanismus gehalten, der ein schnelles Wechseln zwischen vertikaler und horizontaler Tasterorientierung ermöglicht und gleichzeitig die Z-Position der Tastkugel immer beibehält. Vertikale Antastung für Innen- und Außenmessungen, horizontale Antastung für Ebenheitsmessungen oder Messungen an kegligen Teilen.

### Basis aus massiver

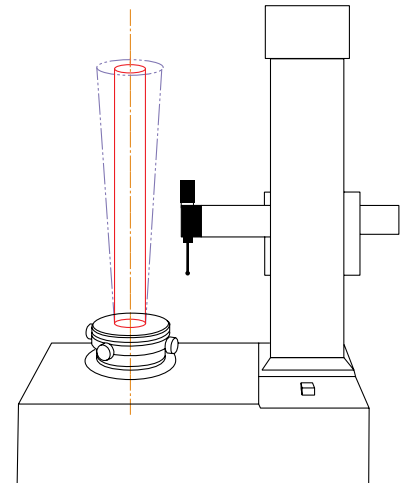
Zinklegierung Eine kompakte Bauweise ist in der Werkstatt wichtig, um die Arbeitsplatzfläche zu optimieren. Taylor Hobson verwendet einen speziellen Zinklegierungsguss, um sicherzustellen, dass die relativ kleine Baugröße des Gerätes die Messgenauigkeit nicht beeinträchtigt. Dieser dichte Werkstoff ist äußerst stabil, selbst unter typischen Fertigungsbedingungen.

### Integrierte Schwingungsdämpfung

Als weitere Garantie, präzise Messergebnisse in der Fertigung zu erreichen, sind das Talyrond 130 und 131 mit integrierten, passiven Schwingungsdämpfern ausgestattet. Zusätzliche, externe schwingungsdämpfende Maßnahmen sind daher (außer in extremen Umständen) nicht notwendig.

### Benutzerfreundliches Zentrieren und Nivellieren

Die Zentrier- und Nivellierknöpfe unterscheiden sich in Aussehen und Struktur, so dass der Bediener den Bildschirm im Auge behalten kann, während er das Werkstück zur Spindelachse ausrichtet. Zusätzlich befindet sich die neutrale Ebene auf einer Höhe, die über dem Werkstück liegt, so dass das Nivellieren der Werkstücke enorm erleichtert wird.



Hohe Werkstücke lassen sich mit Großer Genauigkeit messen, da der Konusfehler auf bemerkenswerte  $0,00025 \mu\text{m}/\text{mm}$  minimiert ist



Tastarm in horizontaler Stellung mit Antastrichtung nach unten, um Ebenheit zu messen.



Tastarm in vertikaler Stellung mit Richtung nach aussen, um an einem Innendurchmesser zu messen