

THIEME

Serie PMS LL



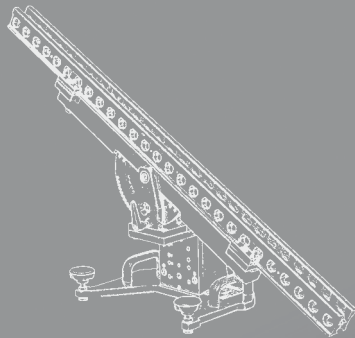
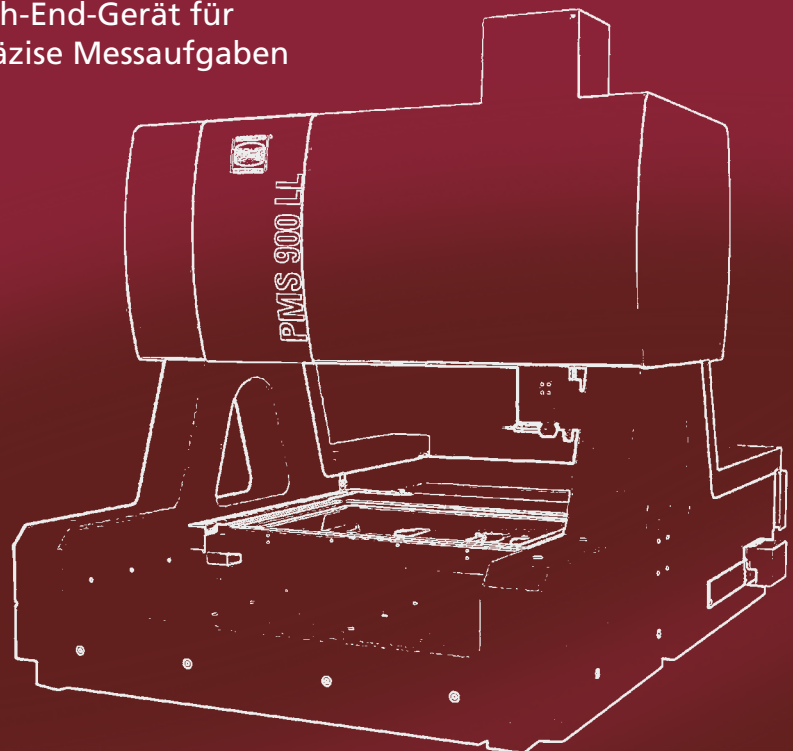
Hochgenaue 3D Multisensor Portalmessmaschinen

Das High-End-Gerät für
hochpräzise Messaufgaben

präzise

flexibel

schnell



SIMPLY PRECISE

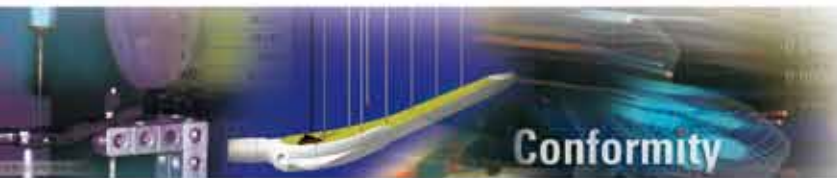
Serie PMS LL

Hochgenaue 3D Multisensor Portalmessmaschinen

Einsatzfelder der PMS LL-Serie

Mit der Serie PMS LL ist dem Entwicklerteam aus Bad Kreuznach erneut ein Meilenstein der Messtechnik gelungen. Höchste Präzision über alle Sensoren in einem überdurchschnittlichen Messvolumen bei kleinster Bauform. Die PMS LL vereint auf einzigartige Art und Weise höchste Präzision mit Geschwindigkeit und Flexibilität.

Die Serie PMS LL vereint
höchste Präzision mit Flexibilität
bei optimierter Messgeschwindigkeit.



Auch in der Medizintechnik zu Hause - mit CONFORMITY eine 100% konforme Programm- und Messdatenverwaltung gemäß 21 CFR Part 11 FDA (Code of Federal Regulations Title 21 Part 11 "Electronic Records, Electronic Signature"; Food and Drug Administration USA/GMP).



Die individuelle Konfigurationsmöglichkeit lässt keine Wünsche offen. Hochauflösende CCD-Matrixkamera mit 1,4 MegaPixel, telezentrisches Präzisionsobjektiv mit Festbrennweite, LED Durchlicht- und LED Sektoren-Auflichtbeleuchtung, Dreh-/Schwenkkopf PH10 mit taktilem 6-Wege Taster TP200 oder scannendem Taster SP25, konoskopischer Messlaser, voll integrierte CNC-Drehachse sowie individuelle Softwareoptionen erlauben Ihnen eine kostengünstige und effektive Konfiguration für Ihre Messaufgaben.



Die hier abgebildete Maschinenkonfiguration enthält Optionen, die im Grundlieferumfang nicht enthalten sind.

Detaillierte Informationen finden Sie auf unserer Website: www.dr-schneider.de

Optionen der PMS LL-Serie

- 5-Achsen-CNC-Steuerung
- Taktile Taster TP200 und SCR200 Wechslergarage
- Scannender Taster SP25 und FCR25 Wechslergarage
- Motorischer Dreh- Schwenkkopf Renishaw PH10
- LED Sektorenauflicht
- Koaxialer scannender Punktlaser
- Aktive Temperaturkompensation von Maschine und Werkstück
- 2D und 3D Digitalisieren/ BestFit
- Vollgranitauflage für Drehachse

Standardfeatures der PMS LL-Serie

- 3-Achsen-CNC-Steuerung
- 1,4 Megapixel CCD-Kamera
- Telezentrisches Präzisionsobjektiv
- Telezentrisches LED Durchlicht
- Mess- und Auswertesoftware SAPHIR

Besonderheiten der PMS LL-Serie

- Luftlagerung in allen Achsen
- Verwindungssteife präzise Granitauflage
- Gesamthöhe 2300 mm bei 600 mm Z-Messweg

Zusätzliche Pluspunkte in der PMS LL-Serie

- Durchdachtes Baukastensystem
- Kompakte Bauweise
- Individuelle Messbereiche auf Anfrage



Die hier abgebildete Maschinenkonfiguration enthält Optionen, die im Grundlieferumfang nicht enthalten sind.

Optimaler Raumnutzen - größter Messbereich auf kleinster Fläche. Auch die ergonomische Workstation bietet jede Menge Vorteile, vereint sie doch Arbeitsplatz und Schaltschrank in einem - auch hier, platzsparend und kostenreduzierend.



Mess- und Auswertesoftware SAPHIR

Wirtschaftliches Arbeiten durch Kostenreduzierung beginnt schon bei der Programmerstellung. Mit SAPHIR wird Ihnen eine „maßgeschneiderte“ Mess-Software an die Hand gegeben, die von „A“ wie Achsausrichtung bis „Z“ wie Zylindergeometrie keine Wünsche offen lässt. Ausführliche Informationen erhalten Sie aus unserer Broschüre „SAPHIR“, die wir Ihnen auf Anfrage gerne kostenlos zusenden.

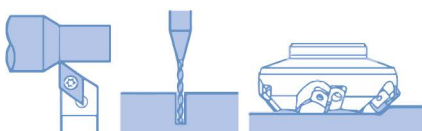
Technische Daten der Serie PMS LL

Modell		PMS 900 LL	PMS 1200 LL
Messbereich	mm	X 900	X 1200
	mm	Y 900	Y 1200
	mm	Z 600	Z 600
Objektiv ¹⁾			
Vergrößerung		1,0x	
Bildfeld	mm	5,6x4,2	
Arbeitsabstand	mm	190	
Auflösung	mm	0,0001	
Verfahrgeschw. max.	mm/s	100	
Beschleunigung max.	mm/s ²	400	
Positioniergenauigkeit	mm	0,1	
Werkstückgewicht max.			
auf Glasplatte	kg	20	
bei Granitauflage	kg	200	
Längenmessabweichung ¹⁾			
Messlänge L in mm			
optisch (1D), DIN EN ISO 10360-7 ²⁾		$E_{UX, MPE} = (0,9 + L/600 \text{ mm})\mu\text{m}$, $E_{UY, MPE} = (0,9 + L/600 \text{ mm})\mu\text{m}$	
optisch (2D), DIN EN ISO 10360-7 ²⁾		$E_{UXY, MPE} = (1,2 + L/500 \text{ mm})\mu\text{m}$	
taktil (1D), DIN EN ISO 10360-2 ³⁾		$E_{OX, MPE} \quad E_{OY, MPE} = (0,9 + L/600 \text{ mm})\mu\text{m}$	
taktil (2D), DIN EN ISO 10360-2 ³⁾		$E_{OXY, MPE} = (1,2 + L/500 \text{ mm})\mu\text{m}$	
taktil (3D), DIN EN ISO 10360-2 ³⁾		$E_{O, MPE} = (1,9 + L/400 \text{ mm})\mu\text{m}$	
Abmessung	mm	B 2050	B 2350
		T 2800	T 3800
		H 2350	H 2350
Schaltschrank	mm	800x800	
Workstation Tisch 130	mm	1300x900	
Gewicht	kg	7500	10500
Elektrischer Anschluss		220-240VAC, 50-60Hz, 1kW	

¹⁾ Voraussetzungen: Zulässige Umgebungsbedingungen 20°C ± 1K, Temperaturgradient $\Delta_{th} = 0,5 \text{ K/h}$, $\Delta_{td} = 4,0 \text{ K/d}$

²⁾ $\beta = \text{Vergrößerungsfaktor} = 1,5$ - Objektiv 1,5x (Bildfeld 4x3 mm)

³⁾ bei optionaler Ausführung mit TP200 oder SP25, Standard-Tastersystem mit einem geraden Taster Länge 50 mm, Tastkugel Ø 4 mm



THIEME
CNC-Werkzeugtechnik

Erich THIEME GmbH
Königsfelderstraße 33 | 58256 Ennepetal
02333 | 9786-0 | 02333 | 9786-49
www.thieme-werkzeuge.de
info@thieme-werkzeuge.de

