

3D-CNC-Koordinaten-Messmaschine,
Gebrauchtsystem CNC-Steuerung ACC2 von
Renishaw und Software PC-DMIS 3.7.

TESA / Brown & Sharpe XCEL 7107 - 3D-CNC-Koordinaten-Messmaschine

Gebrauchtsystem mit CNC-Steuerung ACC2 und PHC 10-2 von Renishaw und Software PC-DMIS 3.7. Bei uns zuletzt im Mai 2023 kalibriert und gewartet worden.

Beinhaltet:

- Gebraucht-Messmaschine in bewegter Portalbauweise
- Tischplatte aus Granit
- Messkopf PH10M und Messtaster TP20 (5 Module)
- Rechnersystem mit 3.0 GHz Prozessor
- Software PC-DMIS 3.7
- Renishaw 5-Fach Wechsler MCR 20
- Maschine steht derzeit auf Füßen, hat aber auch eine separate aktive Dämpfung, die bei uns derzeit nicht verbaut ist, aber bis zuletzt funktionsfähig war und auf Lager liegt.
- Eignet sich besonders zur Serienmessung aufgrund des großen Messbereiches.
- VB €4.000 zzgl. MwSt. Ab Werk, unverpackt.

Messbereich

- X = 650 mm - Y = 1000 mm - Z = 650 mm

Messunsicherheit

Messergebnisse:

Einzelaster-Formabweichung $P_{Form,Sph.1x25:SS:Tact}$

Einzelaster-Größenmaßabweichung $P_{Size,Sph.1x25:SS:Tact}$

KMG (Hersteller / Modell / SN):

Hexagon (B&S) / Xcel 7107 / 590112

Grenzwert $P_{Form,Sph.1x25:SS:Tact,MPE} = 4,0 \mu m$

Grenzwert $P_{Size,Sph.1x25:SS:Tact,MPE} = 4,0 \mu m$

Messunsicherheit $U(L_x) 0,10 \mu m$

Messunsicherheit $U(L_y) 0,10 \mu m$

Maximale Positive Abweichung 1,99 μm

Maximale Negative Abweichung -1,37 μm

Testergebnis $P_{Form,Sph.1x25:SS:Tact} 3,36 \mu m$

Gemessener Kugeldurchmesser $D_{meas} 24,99393 mm$

Kalibrierter Kugel Durchmesser $D_{cal} 24,99250 mm$

Testergebnis $P_{Size,Sph.1x25:SS:Tact} 1,43 \mu m$

Temperaturen in °C

Anfang Normal: 21,1

Ende Normal: 21,1

Messvolumen: 21,7

Messtisch: 21,1

Messposition in mm

X - Achse: 205,1

Y - Achse: 284,9

Z - Achse: -373,8

Wiederholbarkeit

- $\pm 0.004\text{mm}$

Maschinengewicht ca. 2-3.000 KG mit Untergestell

Mit sehr viel Zubehör siehe Fotos







