

OGP HOMMEL JENOPTIK OPTICLINE CS SERIES





Ideale per particolari torniti e rettificati.

La nuova linea di strumenti ottici Jenoptik è il sistema ideale per la misurazione di particolari torniti e rettificati. Gli strumenti della serie **Opticline CS** sono dotati di telecamere che permettono una misurazione tridimensionale simultanea per rilevare le quote di elementi geometrici di dimensione ridotta con la massima risoluzione. L'elevato numero di punti di misura e la precisione meccanica dell'asse di rotazione, garantiscono massima precisione nelle misure di forma e accuratezza di ripetizione e stabilità dei valori.

Misurazioni integrate al processo produttivo.

La serie CS, grazie al design compatto e robusto, è adatta ad essere inserita in area di produzione e risponde alla Normativa IP65. I sistemi sono dotati di funzioni di autocalibrazione e compensazione di temperatura pezzo/ambiente. Il **controllo in tempo reale** degli standard qualitativi del pezzo in fase di lavorazione, permette di intervenire in modo immediato per le correzioni. Il vantaggio di avere un unico strumento di controllo accanto al tornio consente maggiore velocità di misurazione risparmiando sulle rilavorazioni.

Semplice, veloce e affidabile.

Opticline CS viene completata da interfacce per il controllo statistico dei processi (SPC) e il software semplice e intuitivo permette di **ottenere in pochi secondi analisi chiare e immediate**. Il sistema di misurazione all-in-one di dimensione, forma e posizione garantisce affidabilità e precisione, perché i risultati sono

oggettivi e non influenzabili. L'estrema semplicità del software consente l'utilizzo della macchina anche da parte di operatori non specializzati.

Investire nella qualità.

Le performance elevate e la tecnologia Jenoptik, fanno di Opticline CS una soluzione vincente nel mercato degli strumenti ottici di misura.

Vantaggi:

- Design compatto e robusto
- Vantaggio del controllo qualità in linea di produzione
- Semplicità di programmazione e gestione
- Funzioni automatiche di misurazione
- Risultati indipendenti dall'operatore

Technical data

Opticline CS series



Opticline ¹⁾	CS155	CS305	CS308
Measuring capacity [mm]			
Diameter	50	50	80
Length ²⁾	150	300	300
Workpiece capacity			
Diameter [mm]	90	90	90
Length ²⁾ [mm]	150	300	300
Workpiece weight [N] ³⁾	100	150	150
Resolution			
Diameter, length	≤0.2 µm, high precision scales, CCD high speed camera		
Rotation	0.0018°		
Temperature compensation			
Measuring system	included, multiple temperature probes with intelligent compensation system		
Workpiece	optional (manual only)		
Maximum permissible error⁴⁾ MPE_{E1}			
Diameter	(2.0+D[mm]/100) µm		
Length	(5.0+L[mm]/100) µm		
Repeatability (4s, n=25)⁵⁾			
Diameter	0.5 µm		
Length	3.0 µm		
Speed			
Measuring	automatically optimized: 10 – 80 mm/s		
Measuring rotation	1 rps		
Positioning	200 mm/s		
Positioning rotation	1 rps		
Measuring cycle	depending on type and quantity of test features, typical 3...30 s		
Dimensions [mm]			
Measuring system [WxDxH]	690 x 570 x 920	690 x 570 x 1070	690 x 570 x 1070
Weight (depending on setup)			
Measuring system [kg]	110	120	125
Clamping tool interfaces			
Morse taper headstock	MT2		
Morse taper tailstock	MT2		
Clamping stroke tailstock	manual, 20 mm		
Measurement computer			
Hardware	measurement and evaluation computer, external		
Operating system	Windows 10 64Bit		
Power supply			
Connection	AC – PH, N, PE		
Voltage	200 – 240/100 – 120V (127V on request)		
Power frequency consumption	50/60Hz 1.5kVA		
Fuse	16A		
Emission sound pressure level			
	≤70dB(A)		

1) Environmental conditions: not chemically aggressive, not explosive and not radioactive. Temperature range from +10° C to +40° C, max. relative humidity 85 % without condensation. Dust aerosol values according to TRGS 900.

2) Between tips from the standard scope of delivery. Length may be reduced depending on the clamping devices.

3) Workpiece positioning without knocks or strong lateral forces. Max. mass moment of inertia: 0.04 kg/m². Improper workpiece positioning may damage the headstock or bearings.

4) MPE according to EN ISO 10360 / VDI/VDE 2617, verified with calibrated masters. Environmental conditions according to VDI/VDE 2627 at +18° C to +22° C, class 3 conditions (gradient 1 K/h, 2K/24h, 0.5 K/m).

Mechanical ambient conditions according to EN 60721-3-3 class 3M1.

5) Typical range over 25 repeat measurements on ground workpiece surfaces. In accordance with VIM, International Dictionary of Metrology.