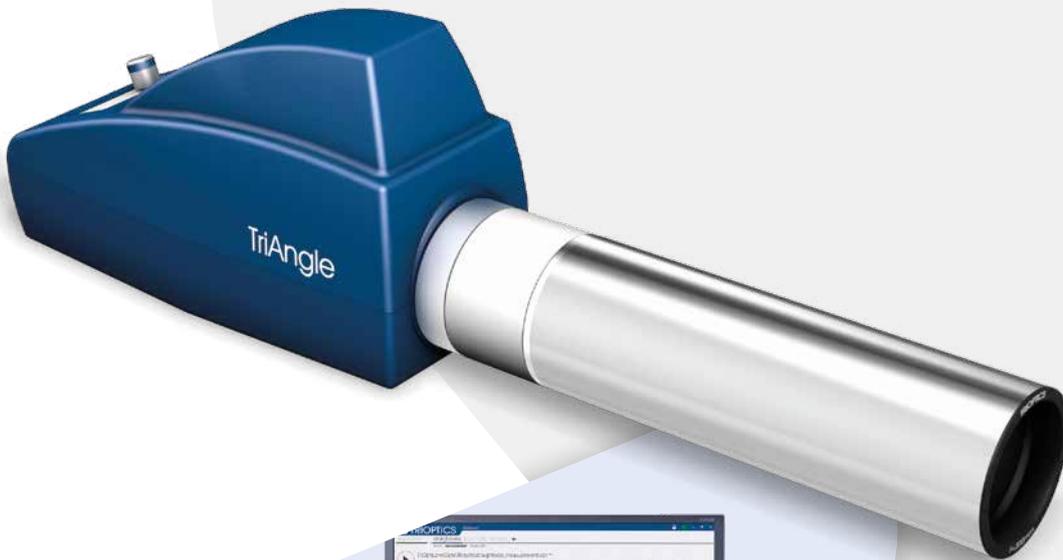


TriAngle

Elektronischer Autokollimator
für den Maschinenbau



Rundtischkalibrierung

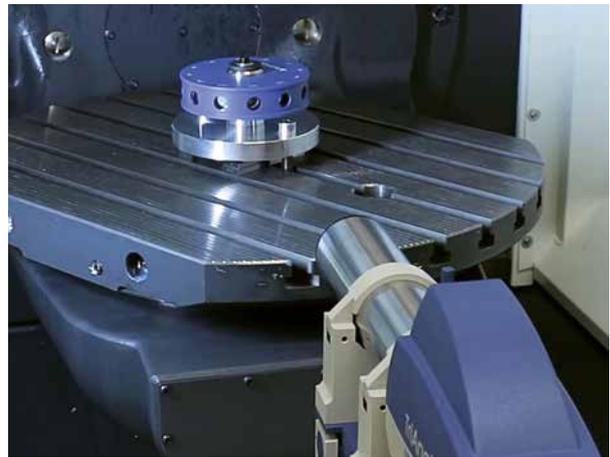
Benötigtes Zubehör

- Referenziertes Polygon
- TriAngle mit Software „OptiCal“



Messablauf

- Platzieren Sie das referenzierte Polygon auf dem Rundtisch
- Wählen Sie in der Software den passenden Messmodus (manuell oder automatisch) und das referenzierte Polygon aus
- Richten Sie das Polygon zum Autokollimator aus und drücken Sie „Start“
- Die Messergebnisse werden grafisch und tabellarisch angezeigt und ein Messzertifikat erstellt



Messgenauigkeit

Die Messgenauigkeit liegt bei bis zu 0,25 Bogensekunden abhängig vom gewählten TriAngle Modell.



Geradheits-, Rechtwinkligkeits- und Parallelitätsmessung

Elektronische Autokollimatoren der TriAngle Serie sind hervorragend geeignet für die hochpräzise, berührungslose Messung von Geradheit, Rechtwinkligkeit und Parallelität von z. B. Maschinenführungen.

Benötigtes Zubehör



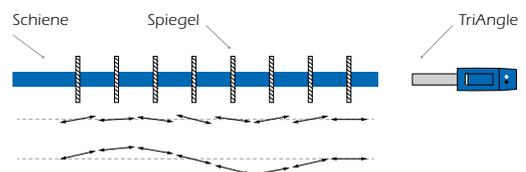
	Pentaprisma in Fassung	Spiegel in Fassung	Tripod (Stativ)
Geradheitsmessung	—	•	•
Parallelitätsmessung	•	•	•
Rechtwinkligkeitsmessung	•	•	•

Die intuitiv bedienbare TriAngle Software „OptiLevel“ unterstützt den Anwender bei seinen Messaufgaben.

Messablauf Geradheitsmessung

- Richten Sie den Autokollimator zum Spiegel aus
- Bewegen Sie den Spiegel um den in der Software vordefinierten Abstand
- Die Software misst und berechnet das Höhenprofil entlang der Bewegungsrichtung
- Die Software wertet die Messergebnisse aus und stellt das Höhenprofil grafisch und tabellarisch dar
- Zudem kann eine Messung der Ebenheit von Flächen durchgeführt werden

Geradheitsmessung



Rechtwinkligkeitsmessung



Parallelitätsmessung



Messung der Rechtwinkligkeit und Parallelität

- Zur Messung der Rechtwinkligkeit nach der Geradheitsmessung wird ein Pentaprisma zur Umlenkung des Strahls am Ende der vermessenen Referenzstrecke platziert
- Vermessen Sie mithilfe des Prismas softwaregestützt die Rechtwinkligkeit der zweiten Strecke
- Auch für die Parallelitätsmessung wird ein Pentaprisma benötigt. Zunächst wird der Spiegel auf der ersten Linie vom Pentaprisma wegbewegt
- Die erste Linie wird als Referenz für die Messung weiterer Linien verwendet, um die Parallelität zu messen

Technische Daten

Produkt	Auflösung	Auflösung	Genauigkeit	Genauigkeit	Messfrequenz
	Bogensekunden	$\mu\text{m}/\text{m}$	Bogensekunden	$\mu\text{m}/\text{m}$	Hz
TA 100-38	0,10	0,50	2,50	12,00	30 (je nach Einstellungen bis zu 50 Hz)
TA 150-38	0,07	0,35	1,70	8,00	
TA 200-38	0,05	0,25	1,30	6,00	
TA 300-38	0,03	0,15	0,75	4,00	
TA 300-57	0,03	0,15	0,75	4,00	
TA 500-57	0,02	0,10	0,40	2,00	
TA 1000-115	0,01	0,05	0,20	1,00	
TA 1000-140	0,01	0,05	0,20	1,00	
TA US 300-57	0,005	0,025	< 0,25	< 1,00	15
TA US 500-57	0,003	0,015	< 0,25	< 1,00	15

Dies ist eine kleine Auswahl aus unserer großen Produktpalette.

Eine Übersicht aller verfügbaren TriAngle erhalten Sie auf unserer Homepage: www.trioptics.com

