Micro 3D^A

Macchine di Misura a Coordinate



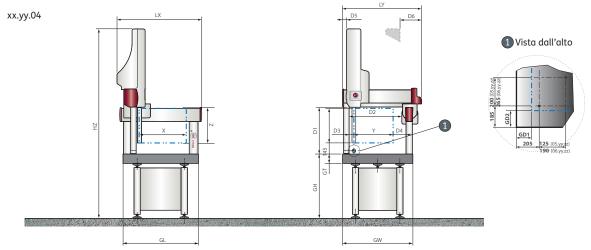


PARAMETRI DI	NAMICI —								
PARAMETRI DI	INAMICI			05.04.04 M	06.05.04 M	05.04.04	06.05.04	xx.07.05	xx.07.07
	Motorizzata (assiale)	mm/	's	-	-	0 - 100	0 - 100	0 - 100	0 - 100
/elocità di spostamento max.	CNC (vettoriale)	mm/	's	-	-	500	500	500	500
Accelerazione max.	CNC (vettoriale)	mm/	's²	-	-	1500	1500	1500	1200
ONDE DI SCANSIONE									
rrore per misure di lunghezza olumetrica MPE secondo ISO	E0/E150	μm	T1	-	-	-	-	1,9+L/333	2,3 + L/30
.0360-2:2009 ¹⁾	E0/E150	μm	T2	-	-	-	-	1,9 + L/250	2,3 + L/20
ntervallo di ripetibilità, MPL secondo ISO 10360-2:2009	RO	μm		-	-	-	-	1,8	2,2
Errore di forma singolo stilo MPE secondo ISO 10360-5:2010	PFTU	μm		-	-	-	-	1,9	2,3
Errore di forma in scansione per singolo stilo MPE secondo (SO 10360-4:2000 ³⁾	THP	μm		-	-	-	-	4,0	4,5
Tempo massimo ammesso MPT	Т	S		-	-	-	-	120	120
Errore di forma in scansione per singolo stilo MPE secondo SO 10360-4:2000 ³⁾	THN	μm		-	-	-	-	4,0	4,5
Tempo massimo ammesso MPT	Т	S		-	-	-	-	120	120
Errore di forma in misura	RONt (MZCI) 2)	μm		-	-	-	-	2,0	2,4
ESTE INDEXABILI O F	ISSE CON S	ONE)E E	STENSIME	TRICHE A CO	ONTATTO			
Errore per misure di lunghezza volumetrica. MPE secondo ISO	E0/E150	μm	T1	-	-	2,3 + L/333	2,5 + L/333	1,9 + L/333	2,3 + L/30
10360-2:2009 ¹⁾	E0/E150	μm	T2	-	-	-	-	1,9 + L/250	2,3 + L/20
intervallo di ripetibilità, MPL secondo ISO 10360-2:2009	RO	μm		-	-	2,2	2,4	1,8	2,2
Errore di forma singolo stilo, MPE secondo ISO 10360-5:2010	PFTU	μm		-	-	2,3	2,5	1,9	2,3
TESTE INDEXABILI O F	ISSE CON S	ONE	DE A	CONTATTO)				
	E0/E150	μm	T1	3,0 + L/300	3,2 + L/300	2,5 + L/333	2,7 + L/333	2,1 + L/333	2,5 + L/30
Errore per misure di lunghezza volumetrica. MPE secondo ISO							_	2,1 + L/250	25.100
errore per misure di lunghezza volumetrica, MPE secondo ISO 10360-2:2009 ¹⁾	E0/E150	μm	T2	-	-	-		2,1 1 1/230	2,5 + L/20
olumetrica, MPE secondo ISO	E0/E150	μm μm	T2	3,0	3,2	2,5	2,7	2,1	2,5 + L/20 2,5

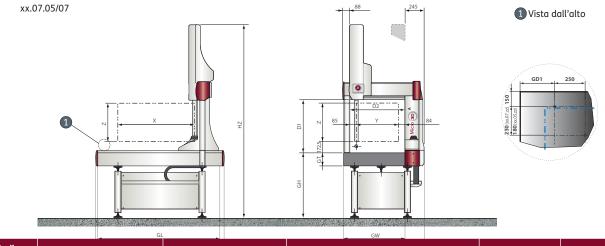
SPECIFICHE METROLOGICHE							
TEMPE	RATURE		CONFIGURAZIONE SONDE/STILI				
	Ambiente T1	Ambiente T2					
Temperatura di misura di riferimento	da 18 °C a 22 °C	da 16 °C a 26 °C	SP25	Stilo Ø5 x 50 mm			
Variazioni massime temp. aria	0,5°C/h-2,0°C/24h	1,0°C/h-5,0°C/24h	TP200	Modulo forza standard e stilo Ø4 x 10 mm			
Gradiente spaziale max.	0,5 °C / m	1,0 °C / m	Trigger Probe	Modulo forza standard e stilo Ø4 x 10 mm			

¹⁾ Lunghezza di misura L in mm.
2) RONt test disponibile per testa di misura SP25, con Stilo Ø5 x 50 mm, anello campione 50 mm, velocità 5 mm/s, posizionato al centro del volume di misura.
3) Per MPE(THP/THN) e MPT(T): sfera posizionata al centro del volume di misura.



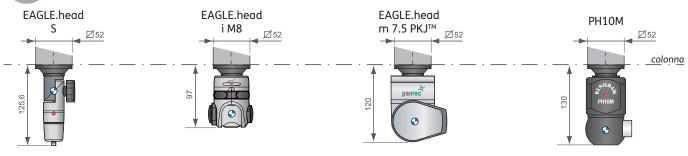


Taglie Micro 3D ^A	Cors	e di mi	sura	Dimensioni ingombro			Dimensioni Piano				Luci						Pesi			
									mm										d	αN
	Х	Υ	Z ⁽¹⁾	Lungh.	Largh.	Alt.	Alt.	Spess.	Lungh.	Largh.	Fo	ori							Peso pezzo	Peso
	МХ	MY	MZ	LX	LY	HZ	GH	GT	GL	GW	GD1	GD2	D1	D2	D3	D4	D5	D6	max.	macchina
05.04.04	500	400	440	929	888	2411	830	100	830	673	135	135	598	537	49	141	53	252	300	300
06.05.04	600	500	440	1044	1018	2411	830	100	960	803	150	150	598	670	64	156	68	267	300	390



Taglie Micro 3D ^A	Corse di misura			Dimensioni ingombro			Dimensioni piano				Luci		Pesi		
		mm									do	ıN			
	х	Υ	Z ⁽¹⁾	Lungh.	Largh.	Alt.	Alt.	Spess.	Lungh.	Largh.	Fori			Peso pezzo	Peso
	MX	MY	MZ	LX	LY	HZ	GH	GT	GL	GW	GD	D1	D2	max.	macchina
07.07.05	700	650	500	1380	1160	2429	750	170	1330	899	350	688	819	650	775
07.07.07	700	650	650	1380	1160	2734	750	170	1330	899	350	838	819	650	800
10.07.05	1000	650	500	1680	1160	2429	750	170	1630	899	350	688	819	700	925
10.07.07	1000	650	650	1680	1160	2734	750	170	1630	899	350	838	819	700	950
12.07.05	1200	650	500	1880	1160	2429	750	170	1830	899	300	688	819	700	990
12.07.07	1200	650	650	1880	1160	2734	750	170	1830	899	300	838	819	700	1015





CARATTERISTICHE TECH	IICHE							
Struttura meccanica		Macchina di Misura CNC ad assi cartesiani, architettura a traversa (xx.yy.04) o a portale mobile						
		xx.yy.04	xx.07.05/07					
Guide di scorrimento	Asse X	Su estruso in lega di alluminio (dx) e nel piano in granito (sx)	Ricavate nel piano in granito					
Guide di scorrimento	Asse Y	Su estruso in lega di alluminio	Su estruso in lega di alluminio					
	Asse Z	Su estruso in lega leggera di alluminio	Su estruso in carburo di silicio					
Scorrimenti		Cuscinetti aerostatici						
Trascinamenti		Sistema a frizione senza isteresi						
Azionamenti		Servomotori DC o manopole manuali (xx.yy.04 M)						
Sistema di misura lineare		Trasduttori lineari ad espansione libera su supporto, risoluzione 0,1 µm						
Controllo numerico		Pantec EAGLE™ / Renishaw® UCC						
		Grado di protezione: IP40 (IP54 su richiesta)						
		Raffreddamento: Ventola						
Piano di lavoro		Granito, fissaggio pezzo con fori filettati M8 x 1,25: planarità secondo DIN 876/3						
Sistema di smorzamento vibrazion	i ¹⁾	Passivo con elastomero						
Opzioni		Cambio utensile automatico a rastrelliera, compensazione termica automatica multi sensore su taglie xx.yy.05/07 per T2 (16 °C a 26 °C), tavola rotante, sistema di caricamento pezzo automatico e/o manuale, smorzamento vibrazioni pneumatico attivo. ¹¹Analisi vibrazionale disponibile su richiesta.						

ALIMENTAZIONE ELETTRICA E PNEUMATICA

Rete elettrica	1/N/PE 115/230 V~ \pm 10 %; 50 / 60 Hz (\pm 4 %)	Rete Pneumatica	da 0,6 a 1,0 MPa, pre-filtrata
Max. potenza	2,5 kVA	Pressione operativa	≤ 0,5 MPa
Assorbimento tipico	0,6 kVA	Consumo	≤ 100 Nl/min
		Qualità	Classe 4 secondo ISO 8573/1

AMBIENTE	
Umidità	da 40 % a 80 % UR (priva di condensa)
Temperatura di funzionamento	da 15 °C a 35 °C
Vibrazioni ammissibili	(Accelerazione picco/picco) 30 mm/s² tra 1 e 10 Hz 15 mm/s² tra 10 e 20 Hz 50 mm/s² tra 20 e 100 Hz

SICUREZZA

Regolamenti

La CMM Micro 3D ^A è conforme alla Direttiva Macchine 2006/42/EC e direttiva EMC 2004/108/EEC.

Smaltiment

I prodotti Microservice, e i relativi imballi restituiti, sono smaltiti in conformità alle disposizioni di legge vigenti.

Microservice Srl Via dei Ronchi, 45/L 10091 Alpignano (TO) / Italy +39 011 9682524 sales@micro3d.it micro3d.it IT_Micro3DA_20_Q4. Stampato in Italia. MS-IX/2020

A seguito del miglioramento continuo del prodotto, le specifiche qui riportate sono soggette a modifiche.

Stampato su carta reciclata. Progetto Grafico: Masterprint Testo e progetto tecnico: Microservice.