VIEW Pinnacle™ 250

Dimensionales Messsystem mit hohem Durchsatz und hoher Genauigkeit

Die VIEW Pinnacle 250 von QVI® ermöglicht unübertroffene Genauigkeit und hohen Durchsatz zu einem günstigeren Anschaffungspreis als vergleichbare Messsysteme.

Zeitgemäße Linearmotoren bieten die schnellsten und besten Einsatzmöglichkeiten für den sicheren Betrieb in Messräumen, Reinräumen und der Fertigung.

- Hochgeschwindigkeits-Linearmotoren in X/Y
- Festoptik mit einfacher oder doppelter optischer Vergrößerung
- Erweiterte Bildverarbeitung für hohe Geschwindigkeit, Genauigkeit und Präzision

Achse	Verfahrweg (mm)
X-Achse	250
Y-Achse	150
Z-Achse	100

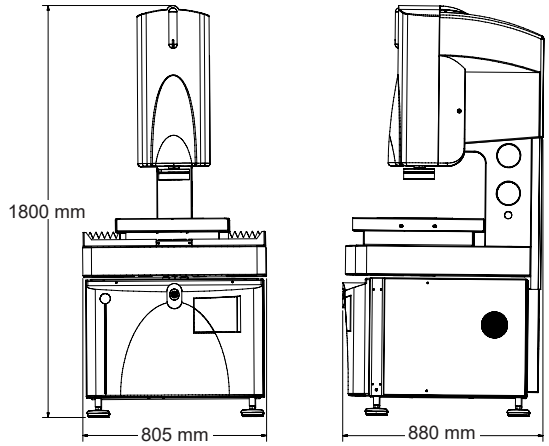
VIEW Pinnacle™ 250

Messsoftware:

- VIEW Mess-Software (VMS)
- Optional: Elements® - Messsoftware
- Optional: Measure-X® - Messsoftware

Optionale Software-Module:

- Area Multi-Fokus (AMF)
- Extended Depth of Field Image (EDFI)
- Continuous Image Capture (CIC)
- Advanced Image Processing
- COM and Custom UI
- MeasureFit® Plus
- SmartProfile® GD&T-Auswertung
- VMS Offline image processing workstation



Gewicht ohne Verpackung: 605 kg; Gewicht mit Verpackung 785 kg

	Standard		Optional		
XYZ-Verfahrweg (mm)	250 x 150 x100				
XYZ-Massstabsauflösung	0.1µm		0.05 µm (Null-Ausdehnungs-Massstäbe[1])		
Antriebssystem	Flüssigkeitsgekühlte lineare Motorantriebe, XY; DC-Servomotor, Z				
Werkstückgewicht (Max.)	25 kg				
Optik	Festoptik mit einer Vergrößerung, vorinstalliertem Tubus und wechselbaren Objektiven		Festoptik mit zwei unterschiedlichen Vergrößerungen und wechselbaren Objektiven		
Tubus (vorinstalliert)	VIEW 1X - Tubus		VIEW 2X - Tubus (Ausschließlich bei Festoptik mit einer Vergrößerung. Bildfeldgröße ändert sich durch Installation des 2X - Tubus)		
Standard-Festoptik	VIEW 2.5X	FOV (mm) 2.78 x 2.07	VIEW 2.5X (DMO)	FOV (mm) Niedrig: 2.78 x 2.07 FOV (mm) Hoch: 0.64 x 0.48	
Optionale Festoptiken (Austausch durch den Kunden möglich)			Lens Option	Bildfeldgröße (mm) - Single	Bildfeldgröße (mm) - Dual
			VIEW 0.8X	8.34 x 6.23	Niedrig: 8.34 x 6.23 Hoch: 1.91 x 1.43
			VIEW 1X	6.46 x 4.82	Niedrig: 6.46 x 4.82 Hoch: 1.59 x 1.19
			VIEW 5X	1.35 x 1.01	Niedrig: 1.35 x 1.01 Hoch: 0.31 x 0.23
			VIEW 10X	0.69 x 0.52	Niedrig: 0.69 x 0.52 Hoch: 0.16 x 0.12
			VIEW 25X	0.28 x 0.21	Niedrig: 0.28 x 0.21 Hoch: 0.06 x 0.05
Kamera	Hochauflösende digitale S/W-Kamera		Unterschiedliche Kamerakonfigurationen auf Anfrage erhältlich		
Beleuchtung	Programmierbare LED - Beleuchtung für koxiales Auflicht, Durchlicht und Mehrfarb-LED-Ringlicht mit motorischer Verstellung zur Änderung der Einfallwinkel		Gitterprojektor für Autofokus		
Sensoroptionen			Through-the-lens (TTL) - Laser Weisslichtsensor™		
Messmethoden	High Speed Move And Measure (MAM) - Bewegen und Messen		Continuous Image Capture (CiC) - Messen während der Bewegung (Stroboskopbeleuchtung)		
Controller	Auf MS Windows®-Basis, mit modernstem Prozessor sowie Onboard-Ports für Netzwerk und Kommunikation				
Controller-Zubehörpaket	Tragbarer Multifunktions-Joystick von QVI mit 3-Achsensteuerung und Bedienelementen für die Beleuchtung		Ein oder zwei 24" LCD-Flachbildschirme, Tastatur, 3-Tasten-Maus (oder vom Benutzer selbst beigestellt) View/OGP platzsparende Workstation mit und ohne Monitorhalterungen		
Elektrischer Anschluss	100 - 120 VAC oder 200 - 240 VAC, 50/60 Hz, 1 Phase, 1500 W				
Arbeitstemperatur	15-30 °C				
Umgebungsspezifikationen	Temperatur 18-22 °C, stabil bis ±1 °C / Stunde, 30-80% relative Luftfeuchtigkeit; max. Bodenschwingung <0.001g unter 15 Hz				
XY Messgenauigkeit Ebene	E_2: (1.0+5L/1000) µm[1,2,3,4,5,6]				
Z Messgenauigkeit Linear	E_1: (1.5+5L/1000) µm[1,2,5,6]		E_1: (1.0+5L/1000) µm[1,2,5,6] (benötigt TTL-Laser und 5X - Vorsatzlinse)		
Hinweise	1 Wobei L = die Messlänge in mm ist. Gilt für ein thermisch stabiles System unter den oben genannten Umgebungsspezifikationen. Maximale Temperaturänderungsrate 1 °C/Stunde. Maximaler Temperaturgradient 1 °C/Meter. Wenn das System mit den optionalen "Null-Ausdehnungs-Massstäben" ausgestattet ist, gelten alle Spezifikationen bei 20 °C Kalibriernormal - Temperatur. | 2. Bei gleichmäßig verteilter Last bis 5 kg. Abhängig von der Lastverteilung kann die Genauigkeit unter der Maximallast unter der Standardgenauigkeit liegen. | 3. Gemessen wird in der Standard-Messebene. Die Standard-Messebene ist eine Ebene innerhalb von 25 mm über der Werktisch-Oberfläche. | 4. Genauigkeitsstandards gelten für optische Standardkonfigurationen und optionalen optischen Konfigurationen mit 2.5X oder höher. | 5. E_1 Z und E_2 XY - Genauigkeitsstandards sind in der QVI Publikation Nummer 790762 beschrieben. | 6. Genauigkeitsspezifikationen gelten nicht im "Continuous Image Capture (CiC)" - Modus.				

Phone: (480) 295-3150 • (877) 767-VIEW (8439)
Fax: (480) 889-9059
info@viewmm.com
www.qvii.com/VIEW

©2020 Quality Vision International Inc. Specifications subject to change without notice. All rights reserved. Trademarks are the properties of their respective owners.
Export of this product is controlled under U.S. Export Regulations. An Export License may be required for deliveries or re-export outside the United States. Part Number 799002-0318