

## Mobile Rauheitsmessung

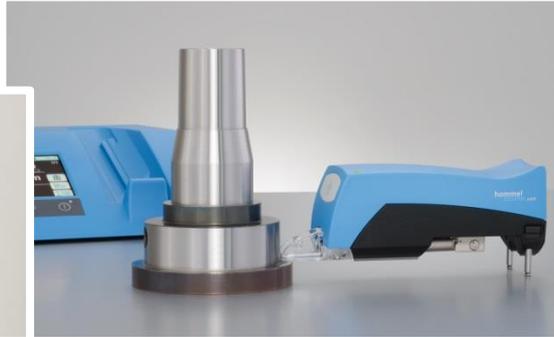
HOMMEL-ETAMIC W10



YES, WE SCAN



# Das Messgerät Hommel-Etamic W10



## HOMMEL-ETAMIC W10

Mobile Rauheitsmessungen mit dem HOMMEL-ETAMIC W10 von Jenoptik. Neben unserer mobil einsetzbaren optischen Messtechnik, bieten wir ab sofort auch den mobilen Einsatz eines Rauheitsmesssystems an. Das W10 von Jenoptik ist geeignet für periodische und aperiodische Oberflächenprofile.

Die Oberflächenabastung erfolgt über eine Gleitkufe am Vorschub und kann direkt vor Ort ausgewertet werden. Die Software ermöglicht die Ausgabe eines Messberichts im PDF-Format, wobei eine Auswertung nach 40 Kenngrößen erfolgen kann (*siehe technische Daten*). Das Gerät ist dabei ständig einsatzbereit, und kann über die mobile Arbeitsstation geladen werden.

*Zur Sicherstellung der Messgenauigkeit und Rückführbarkeit der Messergebnisse ist das Messgerät gemäß Herstellerangaben kalibriert. Ein Kalibrierschein ist vorhanden.*

## MOBILE RAUHEITSMESSUNG IN

### JEDER LAGE

#### Querabastung

- Schwenken des Tasters um 90° für tiefer liegende Flächen (Nuten, Einstiche, zwischen Bunden)
- Oberflächenabastung quer zur Vorschubrichtung

#### Überkopfmessung

- Messung kleiner Werkstücke in Überkopflage
- Werkstückauflage über präzise geschliffene Auflagewellen

#### Senkrechtmessung

- 3-Punkt Auflage an der Rückseite des Vorschubs
- Sichere Positionierung bei senkrechten Werkstückflächen

#### Höhenverstellbarer Taster

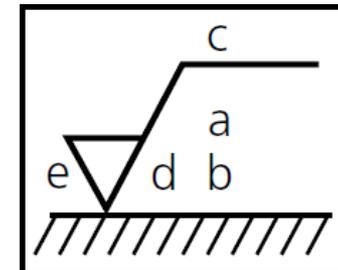
- Ausziehbare Stativbeine zur Höhenverstellung des Vorschubs
- Schnelle und einfache Anpassung an gewünschte Messposition

#### Kombination mit beweglichem Stativarm

- Stationäre Messungen möglich
- Abastung von konstruktiv besonderen Oberflächen

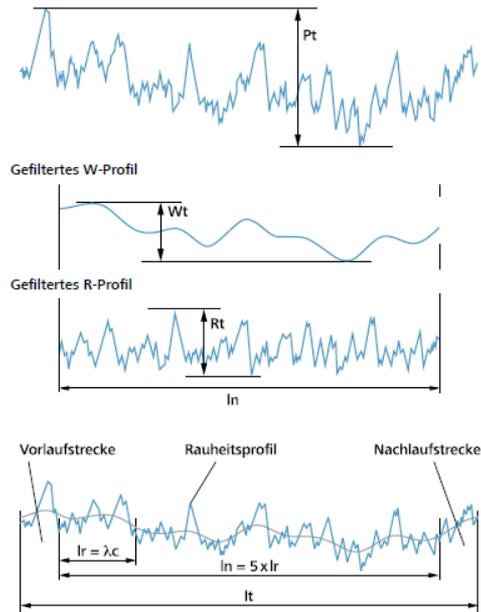
#### Mobile Messung für kleine Wellen

- Auflageprisma für Wellen ab 10mm Durchmesser
- Sichere Zentrierung des Tasters auf der Welle

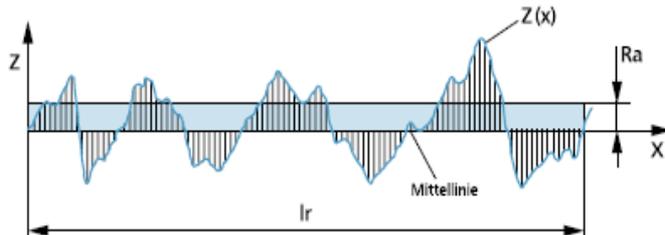




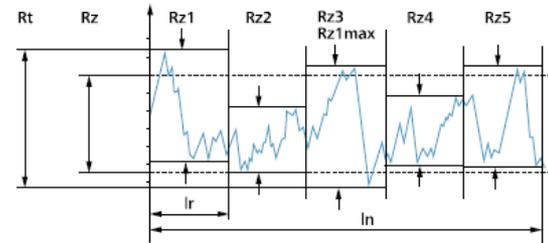
## Aufgliederung einer Oberfläche



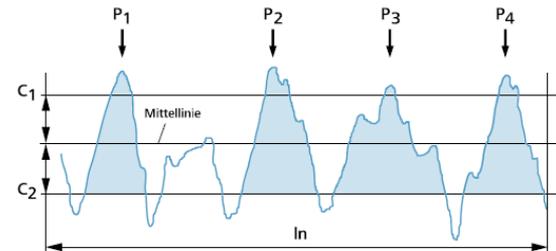
## Ra – Kenngröße nach DIN EN ISO 4287 Arithmetischer Mittenrauwert



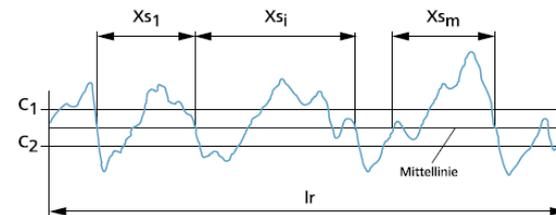
## Rz, Rz1max, Rt – Kenngrößen nach DIN EN ISO 4287 Gemittelte Rauhtiefe, max. Rauhtiefe, Gesamthöhe des Rauheitsprofils



## RPC – Kenngrößen nach DIN EN ISO 4287 Normierte Spitzenzahl



## RSm – Kenngröße nach DIN EN ISO 4287 Mittlerer Rillenabstand





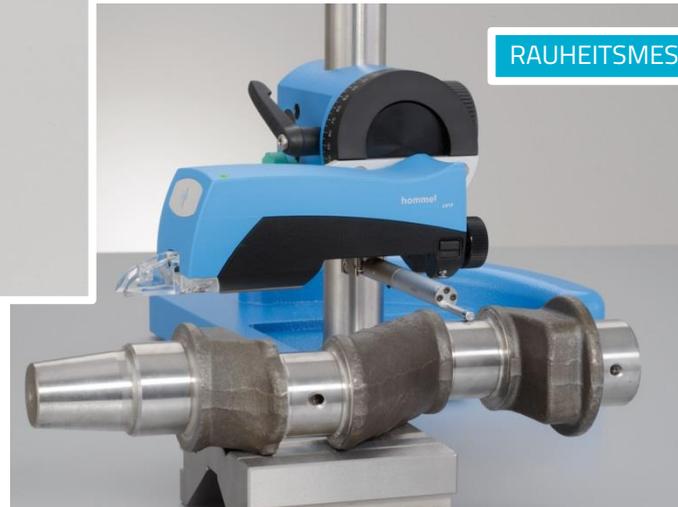
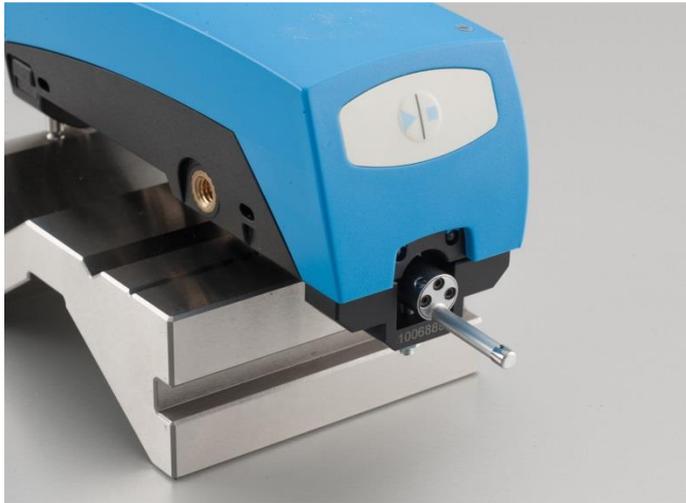
# Technische Daten



Messbereich	320 µm (-210/+110 µm)
Taster	Induktiver Gleitkufentaster T1E 2 µm/90°
Maßeinheit	µm/inch wählbar
Max. Taststrecke	17,5 mm
Taststrecke gemäß ISO/JIS	1,5 / 4,8 / 15 mm
Taststrecke gemäß MOTIF	0,64 / 3,2 / 16 mm
Cut-off	0,08 / 0,25 / 0,8 / 2,5 mm
Zahl der Einzelmessstrecken	1 bis 5 wählbar
Filter	DIN EN ISO 11562: Gaußfilter DIN EN ISO 16610-21: Gaußfilter DIN EN ISO 13565-1: Filter für Rk-Kenngrößen DIN EN ISO 3274: λs-Filter
Tastgeschwindigkeit vt	0,15 / 0,5 / 1 mm/s; Rücklauf 3 mm/s
Datenpunktabstand	Min. 0,5 µm (9600 Punkte bei lt = 4,8 mm)
Kenngrößen DIN EN ISO 4287	Ra, Rz, Rmax, Rt, Rq, RSm, Rp, Rv, Rq, Rsk, Rku, Rdc, Rdq, RzISO, Rmr, Rmr(c), C(Rm), Pt, Pz, Pa
Kenngrößen DIN EN ISO 13565-1, -2	Rk, Rpk, Rvk, Mr1, Mr2, A1, A2, Rpk*, Rvk*
Kenngrößen MOTIF ISO 12085	R, AR, Rx, CR, CL, Nr, CF
Kenngrößen ASMB46	Rpm
Kenngrößen JIS B601 (2001)	Rz-JIS
Kenngrößen DIN EN 10049	RPC
Kenngrößen Daimler MBN 31007	R3z
Akku (Grundgerät)	Li-Ionen Akku, 800 Messzyklen (ohne Ausdruck, Taststrecke 4,8 mm)
Messprogramme	7 Messprogramme, 1 Messprogramm zur Geräteprüfung
Datenspeicher	2000 Messdatensätze/Kenngrößen, 500 Profildatensätze
Schnittstellen	USB, Bluetooth® Technologie
Dimensionen (L x B x H), Gewicht Grundgerät W10 Vorschub LV17	224 x 226 x 70 mm, 980 g 151 x 50 x 55 mm, 275 g

## Integriertes Druckwerk

Druckverfahren	Statische Thermodruckzeile
Papier-/Druckbreite	57 ±0,5 mm / 48 mm
Papierrolle	Ø = 31 mm
Auflösung	8 Punkte/mm, 384 Punkte/Zeile
Druckfunktionen	Messbedingungen, Kenngrößen, Rauheitsprofil, Abottkurve, Statistik



## RAUHEITSMESSUNG VON TRIEBWERKSKOMPONENTEN

- ✓ Durch die Querantastung ist es möglich, bei verbauten Schaufeln (Triebwerkskomponenten) Rauheitsmessungen in Strömungsrichtungen durchzuführen

## VORTEILE

- ✓ **Hochpräzise:** Alle gängigen Rauheitskenngrößen exakt messbar.
- ✓ **Normgerecht:** Erfüllt die Vorgaben der internationalen Normen.
- ✓ **Vielseitig:** Ermöglicht Querabtastung sowie Messungen über Kopf oder vertikal.
- ✓ **Praktisch:** Ohne Kabel messen; integrierte Ladeschale für Vorschub LV17.
- ✓ **Einfach zu bedienen:** Den modernen Touchscreen benutzen Sie intuitiv.
- ✓ **Eindeutig:** Ergebnisanzeige mit Toleranzbewertung, Oberflächenprofile.

## ANWENDUNGSGEBIETE

- ✓ Luft- und Raumfahrt
- ✓ Werkzeug- und Formenbau
- ✓ Blechteile ( Automobilindustrie)
- ✓ Modellbau