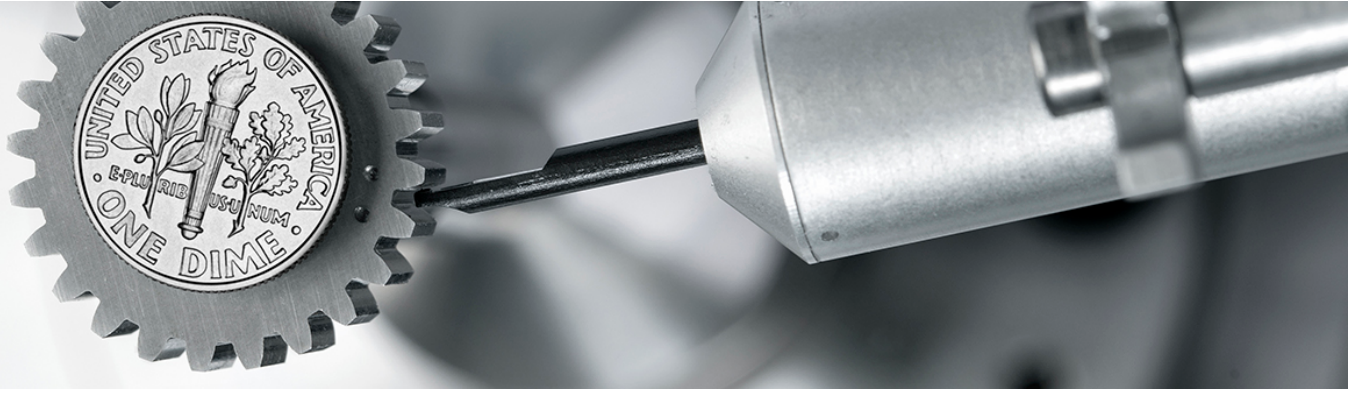




ROUGHNESS MEASUREMENT

SOFTWARE

智能测量方法

P系列中的所有精密测量中心还可以配备高精度粗糙度测量装置。这种粗糙度测量可以完全自动地集成到齿轮测量和坐标测量中，这意味着所有测量都可以在一次夹紧中进行。

通过精确的CNC控制测量程序实现 $0.01\text{ }\mu\text{m}$ 的重复精度。创新的微型粗糙度测头还可以进行全自动测量。这得益于专门开发的设计，可以与齿轮表面的最大可能区域接触。即使是滚筒抛光齿轮齿上最复杂的结构也能以最高精度进行测量和评估。然后在清晰，直观报告中评估测量结果，该报告准确地显示粗糙度测量图和粗糙度和接触比参数。即使在车间环境中也能保证高精度测量！

使用克林贝格软件进行粗糙度测量，我们的客户始终可以获得量身定制的解决方案：例如，对于锥齿轮测量，角度测头可用于大轮以及标准直线设计的小轮。

亮点

- 齿轮全自动粗糙度测量，最小模数 0.9 mm ，也适用于轴和平面
- 即使在非常光滑（例如滚动抛光）表面上，也能实现稳定，重复度高的测量结果
- 根据DIN EN ISO 4287(Ra, Rz, Rt, Rmax)评估粗糙度参数
- 根据DIN EN ISO 13565-2(Rk, Rpk, Rvk, MR1, MR2) 评估接触比参数
- 通过集成到正常测量过程，极大简化操作
- 即使在生产环境中也能精确测量

HIGHLIGHTS

