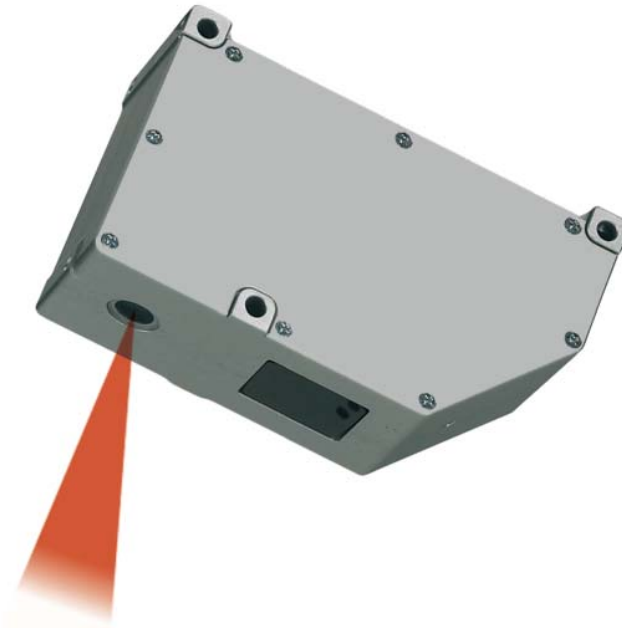


Werth - Laser Line Probe LLP

Schnelles Digitalisieren von Werkstücken im unteren Genauigkeitsbereich

Werth - Laser Line Probe LLP: Fast Digitization of Workpieces within the Lower Accuracy Range

Werth - Laser Line Probe LLP: Digitalisation rapide de la pièce dans une précision élevée



- Automatische Intensitätsregelung und intelligente Software ermöglichen komfortables Messen unterschiedlichster Oberflächen
- Hohe Messfrequenzen selbst bei glänzenden und stark absorbierenden Oberflächen
- Sensorprinzip vereint die Vorteile des Lasers mit denen der Bildverarbeitung
- Mess- und Funktionsprinzip: Triangulation
- Messbereich Z-Achse: 25 mm
- Messbereich X-Achse: 15 mm
- Auflösung X-Achse (Punktgedichte): bis zu 1024 Messpunkte/Profilschnitt
- Profillfrequenz: bis zu 250 Profile/s
- Mittlerer Arbeitsabstand: 75 mm
- Vollständige Integration in das Werth Multisensorkonzept
- Der LLP kann in Verbindung mit dem PH10M gedreht und geschwenkt werden und ist gegen andere Sensoren wechselbar
- Antastabweichung MPE*:
– punktweises Antasten:
für POA: 50µm

* gemäß ISO 10360, bzw. VDI 2617 mit Werth Normalen.

- Automatic control of intensity and intelligent software enable comfortable measurement of various surfaces types
- High measuring frequencies even with highly reflective or highly absorbent surfaces
- Sensor principle combines the advantages of the laser with those of the image processing
- Measuring principle: Triangulation
- Measuring range Z-axis: 25 mm
- Measuring range X-axis: 15 mm
- Resolution X-axis (point density): up to 1024 measuring points/profile
- Profile frequency: up to 250 profiles/s
- Average working distance: 75 mm
- Complete integration into the Werth Multisensor Concept
- The LLP can be rotated and tilted when used with the PH10M and can be exchanged with other sensors
- Probing deviation MPE*:
– point-to-point probing:
for POA: 50µm

* according to ISO 10360 and VDI 2617 with Werth standards.

- Contrôle automatique de l'intensité et logiciel »intelligent« permettant les mesures sur différents types de surface
- Haute fréquence de mesure et ce sur des surfaces très réfléchissantes ou absorbantes
- Le principe du sensor combine les avantages du laser avec ceux de l'analyse d'image
- Principe de mesure: Triangulation
- Etendue de mesure axe-Z: 25 mm
- Etendue de mesure axe-X: 15 mm
- Résolution axe-X (densité de point): jusqu'à 1024 points de mesure/profil
- Fréquence de profil: jusqu'à 250 profils/s
- Distance de travail moyenne: 75 mm
- Complète intégration dans le concept Werth Multisensor
- Le LLP peut être orienté avec la tête PH10M et peut être échangé avec d'autres sensors
- Précision de mesure MPE*:
– mesure point à point:
pour POA: 50µm

* en accord avec normes ISO 10360 et VDI 2617 avec standards Werth.



Werth - Laser Line Probe LLP

Schnelles Digitalisieren von Werkstücken im unteren Genauigkeitsbereich

Werth - Laser Line Probe LLP: Fast Digitization of Workpieces within the Lower Accuracy Range

Werth - Laser Line Probe LLP: Digitalisation rapide de la pièce dans une précision élevée



Prinzip des Laser-Liniensensors Principle of the Laser-Line Probe Principe du sensor laser linéaire

