

TOOL MASTER BASIC

Ihre Vorteile:

- Plug & Work Solution
- Einfache Bedienung
- Werkstattgerecht dank der robust-kompakten Konstruktion
- PWB EyeRay® Software Hawk
- PWB-PC Lösung mit 20" Bildschirm
- Endlosfeinverstellung in X- und Z-Achse
- Schnelles Fokussieren der Werkzeugschneide
- CMOS-Digitalkamera mit telezentrischem Objektiv
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Höchste Messwiederholgenauigkeit
- Integrierte ISO50 oder ISO40 Aufnahme

Ausführung:

Die kostengünstige und effiziente EINSTIEGSLÖSUNG, mit allen Standardmessfunktionen, erfüllt alle erforderlichen Kundenbedürfnisse im Bereich Werkzeug- und Materialmessungen. Geeignet für Messaufgaben direkt in der Fertigung.

Ausführung	Pneumatische Klemmung
Messbereich Norm. (ø mm / L mm)	400 / 40 ... 400
Achsfixierung	Pneumatisch
Feinverstellung	Handrad pro Achse
Werkzeugaufnahme	Nadellager oder KV-Spindel mit Rotationsklemmung und Vakuumeinzug
Messverfahren	Bildverarbeitung mit EyeRay® Hawk



Modell	Art.-Nr.	Stückpreis, €
SK50 X400 / Z400 Hawk	7032884	8.490,00
SK40 X400 / Z400 Hawk	7032885	8.490,00
	Stückpreis, €	

MESSMETHODEN	B	H
Maximum-Methode	X	X
Voreinstell-Methode	X	X
Summenbild-Methode	X	X
Mehrschneiden-Methode	X	X
Aufficht-Methode Einzel-LED	X	X
Aufficht-Methode Ringlicht	O	O
Fixe-Achsen-Methode	X	X
Mittelpunkt-Methode	X	X
Vorgabe theoretischer Winkel und Radius	X	X
Punktmessung	X	X
Spitzenhöhenmessung mit Kamera CHC	O	O
DXF	O	O
Fixpunkt	X	O
MESSFUNKTIONEN	B	H
Basis-Messfunktionen:	X	X
Höchster Punkt horizontal (X) und vertikal (Z) (Punktmessung)	X	X
Messung der Höhe einer Kontur bei vorgegebenem Durchmesser oder Radius inkl. Messung des Winkels	X	X
Messung eines Punktes in der Höhe und im Durchmesser (für ED)	X	X
Messung Winkel und Radius Berechnung des theoretischen Schnittpunktes	X	X
Höchster Punkt horizontal (X)	X	X
Höchster Punkt vertikal (Z)	X	X

Messung Winkel und Radius sowie höchster Punkt horizontal (X) und vertikal (Z)	X	X
Messung des Radius und Anzeige des Radiusmittelpunktes	X	X
Zum Erstellen eigener Messfunktionen	X	X
Erweiterte Messfunktionen	X	-
Benutzer-Erstellte-Messfunktionen	X	-
Speichern der Messfunktionen	X	-
Aufrufen der Messfunktionen	X	-
Löschen der Messfunktionen	X	-
Maßgeschneiderte Messfunktionen	O	O
GRUNDEINSTELLUNGEN	B	H
Beleuchtung einstellen	X	X
Parallelität Kamera	X	X
Pixelgröße	X	X
Achsparallelität	X	X
Absoluter Nullpunkt	X	X
Parameter	X	X
DRUCKEN	B	H
Etikette drucken Normalformat	X	X
Etikette drucken Format Kunde	O	-
Werkzeugliste drucken	X	X
Messrapport drucken	O	-
DATENBANK	B	H
Bezugspunktverwaltung	X	X
Erstellen von Adapter mit Offset-Wert	X	X
Erstellen von Adapter mit Referent-Wert	X	X

Bild für Adapter hinzufügen	X	X
Achsen tauschen	X	X
Zählrichtung tauschen	X	X
R/D Modus pro Achse definieren	X	X
Basis Werkzeugverwaltung	X	-
Werkzeugverwaltung	O	-
Mehrschneidenverwaltung	O	O
Sollwerte pro Schneide	O	O
Zuordnung der Messfunktion pro Schneide	O	O
Werkzeughistory	O	-
Einrichteblatt	O	-
Neues Werkzeug anlegen	-	-
Sicherung und Wiederherstellung	X	X
DATENTRANSFER	B	H
Werkzeuglisten drucken	X	X
Werkzeuglisten abspeichern	X	-
Werkzeuglisten aufrufen	X	-
Datenausgabe in Datei	O	O
Datenausgabe auf ein Speichermedium	O	O
Export in Excel	O	O
Öffnen PDF Datei	X	X

„B“ = Buzzard, „H“ = Hawk
 „X“ = Standard, „O“ = Optional