

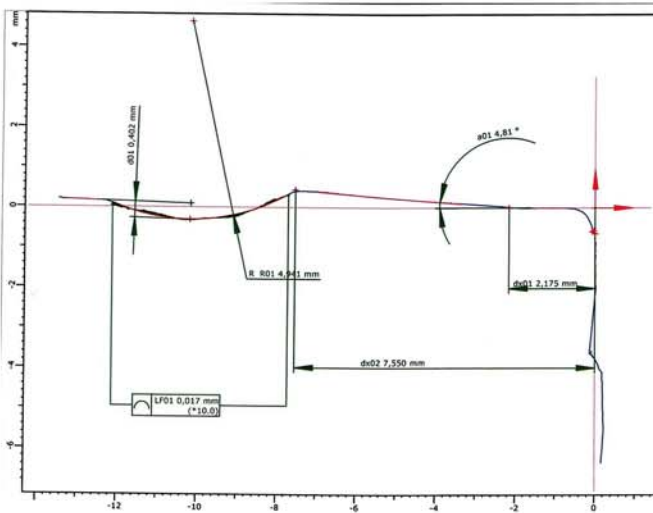
Kontur- und Rauheitsmessung

Konturenmessung auf höchstem Niveau

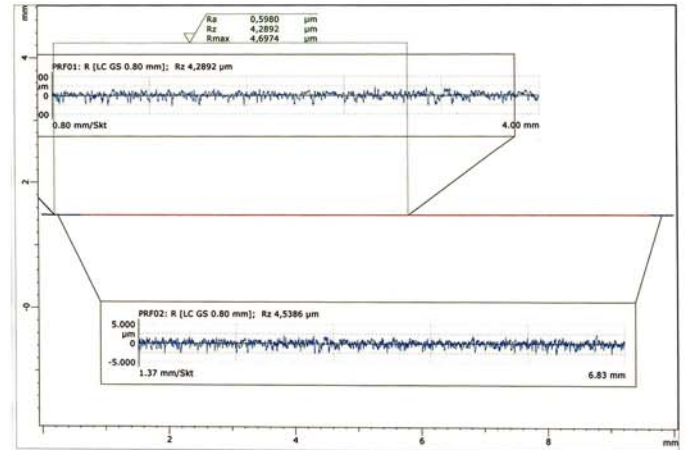
Viele unserer Kunden stellen Präzisionsdreh- und schleifteile her, diese weisen oft geometrisch komplizierte und zum Teil auch hochgenaue Konturen auf.

Mit dem MarSurf XCR 20 können wir die Artikel schnell und wirtschaftlich messen. Bei der Konturenmessung werden Radien, Abständen und Winkel im Mikrometerbereich ermittelt. Neben Formabweichungen wie Rundheit und Oberflächenabweichungen wie Rauheit ist die Passform vieler Komponenten erst durch die mikrometergenaue Einhaltung von Fasen, Verrundungen, Hinterschneidungen und Winkeln gegeben.

Mit MarSurf XCR 20 bieten wir Ihnen eine ideale Möglichkeit die Kombination von Kontur und Rautiefe



Verlässliche, nachvollziehbare Messergebnisse in einer aussagefähigen Dokumentation sind für selbstverständlich. Anforderungen an die Messungen werden mit dem Auftraggeber gemeinsam besprochen. Zusammenhänge richtig erkennen und verstehen ist für eine effiziente Durchführung der Projekte unerlässlich.



Die Rauheitsmessung (Oberflächenmessung) dient der Ermittlung der Oberflächenrauheit. Dazu wird ein zwei- oder dreidimensionales Profil der Oberfläche vermessen. Daraus werden mit Hilfe standardisierter Verfahren verschiedene Rauheitskenngrößen berechnet, die die Oberflächenrauheit charakterisieren. Kenngrößen wie R_t , R_{max} , R_z (R_{z1max}) und R_a sind in Standards genormt. In einzelnen Anwendungen bieten sich auch andere Verfahren wie die P_t und R_{mr} (P_{mr}) an.

