

Mahr MarSurf Serie 1000 – CNC-Oberflächen- und Konturenmessplatz

Kurzbeschreibung

Mahr MarSurf Serie 1000 CNC-Oberflächen- und Konturenmessplatz mit MarSurf XP 20 Professional, MarWin Professional Contour & Roughness Plus sowie CNC-Plus-Software. Die Anlage verfügt über eine automatische Werkstückpositionierung mit vier CNC-Achsen, einen MarSurf-LD-130-Messantrieb, automatischen Tastarmwechsel für bis zu zehn Tastarme, schallgedämmte Schutzumhausung und ein 17-Zoll-Touchscreen-Bedienpanel.

Der Messplatz ist für automatisierte Oberflächen- und Konturenmessungen ausgelegt und beinhaltet eine Bosch-spezifische Kantenbruch-Auswertung nach N42AP 620. Zum Lieferumfang gehören unter anderem mehrere Tastarme, ein manuelles DM28-Spannfutter, ein Dell-Rechner mit Windows 10 IoT Enterprise und 32 GB Arbeitsspeicher, Signalsäule sowie die technische Dokumentation.

Merkmal	Technische Daten
Hersteller	Mahr GmbH, Göttingen, Deutschland
Maschinentyp	MarSurf Serie 1000 CNC-Messplatz
Ausführung	Grundmessplatz mit CNC-Werkstückpositionierung
Basisaufbau	T4M/H1 S1000, Mahr Standard
Messsoftware	MarSurf XP 20 Professional mit LD-Steuerung
Software	MarWin Basismess- und Auswertesoftware MarWin Professional Contour & Roughness Plus MarWin CNC-Plus für vollautomatische CNC-Messabläufe QS-STAT Plus Export gemäß Q-DAS-Handbuch
Messverfahren	Oberflächen- und Konturenmessung
Messantrieb	MarSurf LD 130 Set
Vorschublänge	130 mm
Standard-Messhub Z	13 mm

Merkmal	Technische Daten
Tastarme	Zwei Tastarme im Lieferumfang des LD-130-Sets: LP-D 14-10-2/60, Ident-Nr. 6852601 LP-D 14-10-500, Ident-Nr. 6852600
Tastarmwechsel	TWE-Tastarmwechseleinheit für bis zu 10 Tastarme, passend zum Vorschubgerät LD 130
Werkstückpositionierung	4 CNC-Achsen
Schwenkachse	±135°
Drehachse	±170°
Linearachse X	400 mm
Linearachse Y	400 mm
Positioniergenauigkeit	Ca. ±250 µm in X, Y und Z gemäß Rechnungsangabe
Werkstückaufnahme	Automatisches Spannfutter zum Wechseln der Werkstückaufnahmen
Zusätzliches Spannfutter	Manuelles Spannfutter DM28, integriert im Basisaufbau
Messsäule	CNC-Messsäule für Messständer ST 750 CNC mit HZ- Positionierachse
Grundplatte	Hartgesteinplatte mit Untergestell und mechanisch- pneumatischer Schwingungsisolierung
Schaltschrank	Kompletter Schaltschrank für Projekt/Auftragskonfiguration 23984659A
Bedienpanel	MCP 21 Advanced mit Joystick- und Touchscreen- Funktion
Sicherheitsausführung	Ausgelegt für Sicherheitsstufe D
Monitor	17-Zoll-Touchscreen, 9–48 VDC, für Frontplattenmontage
Schutzumhausung	Mahr-Standard, schallgedämmt

Merkmal	Technische Daten
Abmessungen Umhausung	Ca. 1.450 × 1.300 × 2.270 mm (B × T × H)
Betriebsart	CNC-Messablauf bei geschlossener Tür
Rechner	Dell-Rechner mit Windows 10 IoT Enterprise
Arbeitsspeicher	Aufgerüstet auf 32 GB RAM
Datenträger/Softwaremedium	Recovery-CD sowie Sammellizenzschlüssel
Signaltechnik	Signalsäule mit drei Anzeigeelementen; Statusanzeige für Betriebsbereitschaft, laufendes Programm, erforderliche Benutzereingabe und Laufzeitfehler
Weitere Tastarme	Tastarmset mit bis zu fünf Tastarmen, projektspezifisch ausgelegt
Zusätzlicher Tastarm	LP P 8-15-5/90°-a29,5 mit 3-mm-Abkröpfung und 150 mm Funktionslänge
Tastspitzen	Zwei Diamantspitzen, laut Rechnungsangabe 5 µm/90°
Messoption	Kantenbruch-Auswertung nach Bosch-Norm N42AP 620
Dokumentation	Technische Daten, Aufstellplan, Elektrodokumentation, Prüfprotokoll, Kalibrierschein, Service- und Schmierplan, Pneumatikanweisung, Ersatzteilliste, EG-Konformität und Betriebsanleitung
Digitale Unterlagen	Dokumentation auf CD