

## DVW 1

Inline Höhen- und Breitenmessung von Profilen.  
Sehr genaue Erkennung, unabhängig von Position und Verdrehung.

### Das Problem

Berührungslose Inline-Messungen von Profilformen haben sich immer als problematisch erwiesen. Die meisten optischen, mit Laser- oder CCD-Kameras ausgerüsteten Systeme, messen die Schattenhöhe des Produkts, was jedoch starken Schwankungen unterliegt, falls das Produkt nicht perfekt nach dem Laserstrahl ausgerichtet ist.

Die Fehler, die bei einem Drallwinkel von  $1^\circ$  oder weniger auftreten können, sind oft grösser als die festgelegten Produkttoleranzen.

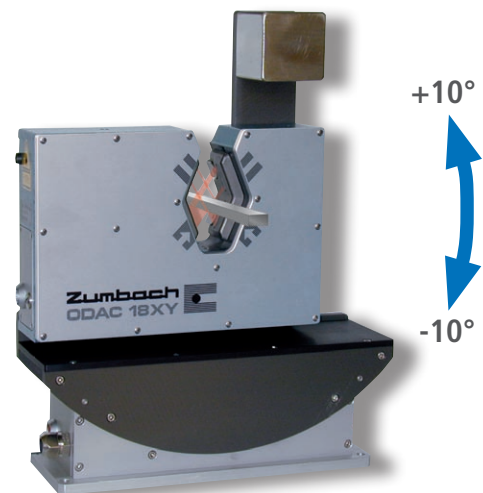
Die meisten Profile, insbesondere Stahl, können auf Grund ihrer mechanischen Steif- und Trägheit nicht vollkommen parallel geführt werden.

### Die Lösung

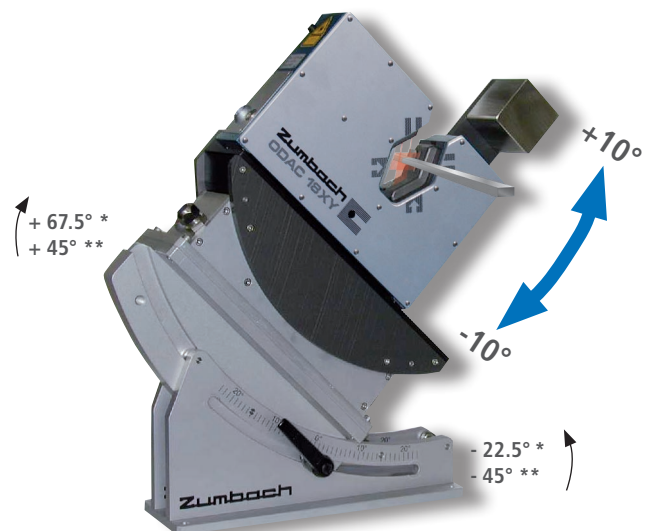
Die Wippe DVW 1 ist ein einfaches Zubehör für einige ODAC®-Laser-Messköpfe, die bei solchen Anwendungsarten benutzt werden.

Durch die kontinuierlich schwenkende Bewegung der Laserköpfe, kombiniert mit der elektronischen "Erfassung des Minimalwerts" der entsprechenden Grösse, fällt die Höhenmessung (bzw. Dickenmessung) in den meisten Fällen sehr genau aus.

Die Wippe bedarf keiner zusätzlichen Elektronik. Sie wird, zusammen mit dem Lasermesskopf, direkt von der entsprechenden Prozesseinheit gespeist und gesteuert.



Messkopf montiert auf DVW 1

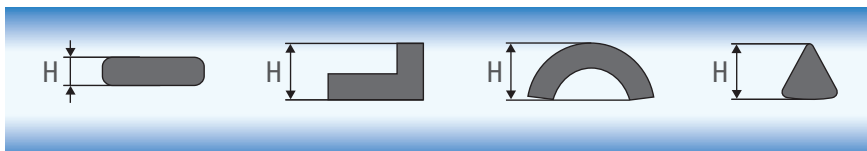


Messkopf montiert auf DVW 1 mit Justiereinheit

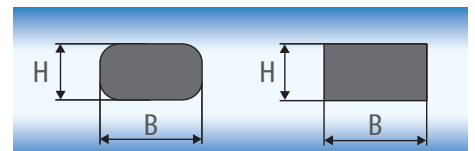
\* Für 2-achsige Modelle  
\*\* Für 1-achsige Modelle

### Typische Produktformen und gemessene Dimensionen

Messbar mit 1-achsigen Köpfen



Messbar mit 2-achsigen Köpfen



## Beschreibung

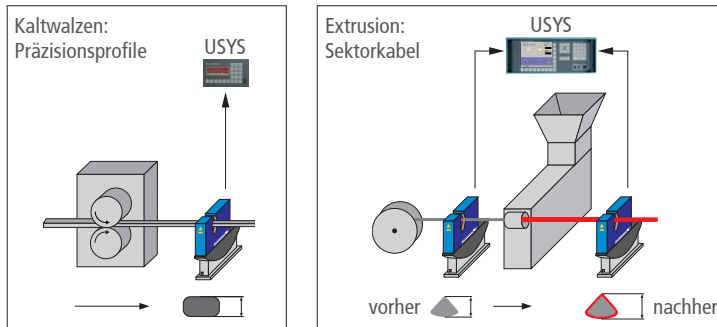
Der Halter ist eine einfache mechanische Vorrichtung, welche die ODAC®-Lasermessköpfe zwischen  $\pm 2.5^\circ$  oder  $\pm 5^\circ$  oder  $\pm 7.5^\circ$  oder  $\pm 10^\circ$  (wählbar) kontinuierlich um die Messachse dreht. Mit dieser Methode wird die Höhe (oder die Dicke) eines Profils, unabhängig von dessen Winkellage (Drall), immer genau gemessen. Dieses Resultat wird mit Software für Spitzenwerterfassung erreicht.

Bei Kabelsektoren (blanken oder isolierten) wird angenommen, dass ihre Spitze normalerweise nach oben zeigt, so dass die Sektorhöhe bis zur Spitze gemessen wird.

Die Wippe wird zwischen dem Messkopf selber und dem Ständer oder einem gleichwertigen Sockel montiert. Er besteht aus einer festen Grundplatte und einer Dreheinrichtung mit Montageplatte für den Messkopf.

Eine zusätzliche Justiereinheit DVW 1,  $\pm 45^\circ$  (für einachsige Köpfe) oder DVW 1,  $+67.5^\circ/-22.5^\circ$  (für zweiachsige Köpfe) ist für die Einstellung des anfänglichen Messwinkels verfügbar.

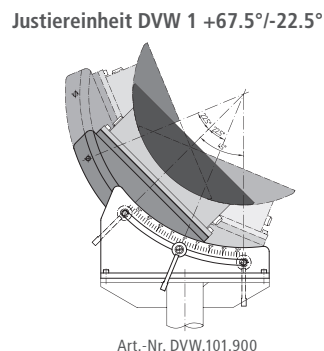
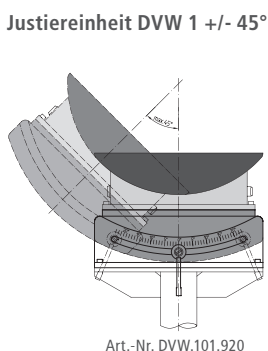
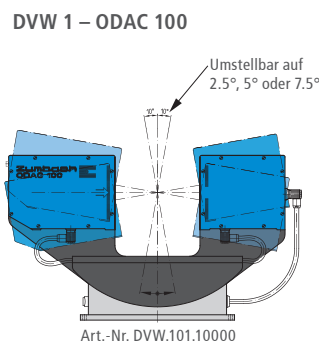
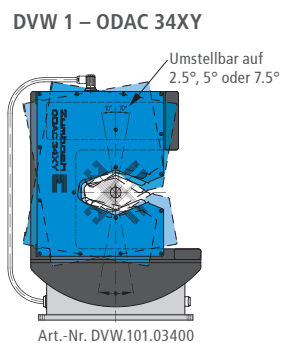
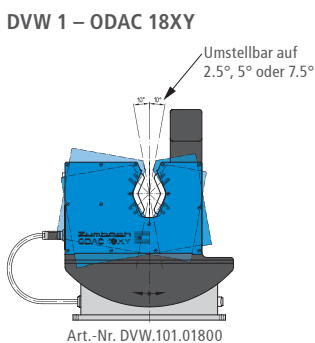
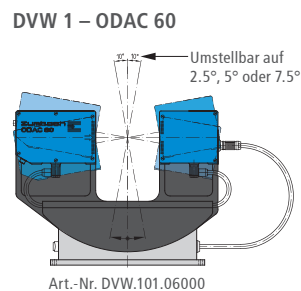
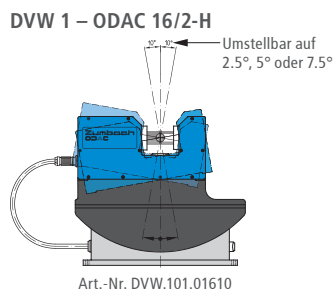
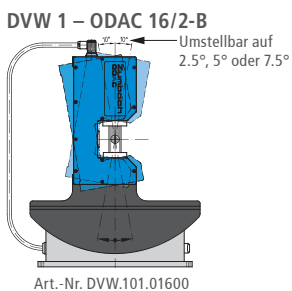
## Typische Anwendungen



## Hauptdaten

Datenerfassungs- und Anzeigesysteme	WIREMASTER, USYS 20, 200, 2100, IPC
Computer-Interface	CI 1J/RS-RS/-DP/-EN
Messköpfe:	
- 1-achsige Köpfe	ODAC 60, 100
- 2-achsige Köpfe	ODAC 18XY-J, 34XY-J
Zykluszeit	1...5 Sekunden
Einstellbare Oszillierwinkel	$\pm 2.5^\circ$ , $\pm 5^\circ$ , $\pm 7.5^\circ$ , $\pm 10^\circ$ (Werkseinstellung)
Speisung	24 VDC (vom Prozessor gespeisen)

## Version mit Wippe und / oder Justiereinheit



• Änderung der technischen Daten jederzeit vorbehalten