

## Taktile Rauheit Messtechnik

Hohe Präzision in Verbindung mit Flexibilität im Bereich der taktilen Messtechnik. Die Qualifikation unserer Techniker und Ingenieure, die Maschinen und Messräume erfüllen die heutigen Anforderungen, in der Qualitätssicherung für die Industrie.

Die eingesetzten Oberflächenrauheit Messgeräte verfügen über ein Stativ. Dazu wird ein zweidimensionales Profil der Oberfläche vermessen mit einem Gleitkufen- oder Freitaster.

Hochpräzises Rauheitsmessgerät mit Frei- und Kufen Taster

STANDARDTASTER (SH) Spitze: 5  $\mu\text{m}$

Sauter Taster1 SN 12054

Kleinste Bohrung:  $\varnothing$  8 mm

Maximale Messtiefe: 27 mm

NUTENTASTER (NH) Spitze: 5  $\mu\text{m}$

Sauter Taster2 SN 12069

Max. Nutentiefe: 20 mm

Min. Nutenbreite: 3 mm



Optionale Freitaster (Schulung Vorschläge)

KONKAV-KONVEXTASTER (KKH) Spitze: 2  $\mu\text{m}$

konkave / konvexe Werkstücke R min.

und unregelmässige Rundungen

BOHRUNGSFREITASTER (BZFH) Spitze: 2  $\mu\text{m}$

Kleinste Bohrung:  $\varnothing$  1.5 mm

Max. Messtiefe: 15 mm / Zahnflanken: ab Modul 0.75

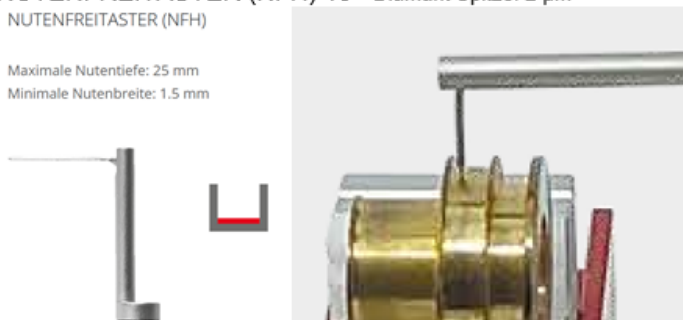


NUTENFREITASTER (NFH) 15 Diamant Spitze: 2  $\mu\text{m}$

NUTENFREITASTER (NFH)

Maximale Nutentiefe: 25 mm

Minimale Nutenbreite: 1.5 mm



Rauheitsmessungen erfolgen taktil mit Kufen- und Freitaster Systemen. Auf diese Weise erfassen wir normgerecht alle Parameter der Rauheit und Welligkeit von Bauteiloberflächen (Ra, Rq, Rv, Rp, Rt, Sm, Rsk, Rku, Rz, RTp, RHTp, RDq, R<sub>PC</sub>, Rauheitskurve, Abbott-Kurve).

Bei Bedarf freuen wir uns über Ihre Anfrage an eine der obenstehenden Adressen.