

OPTIK · MESS- UND PRÜFTECHNIK  
VERTRIEB · BERATUNG · TRAINING



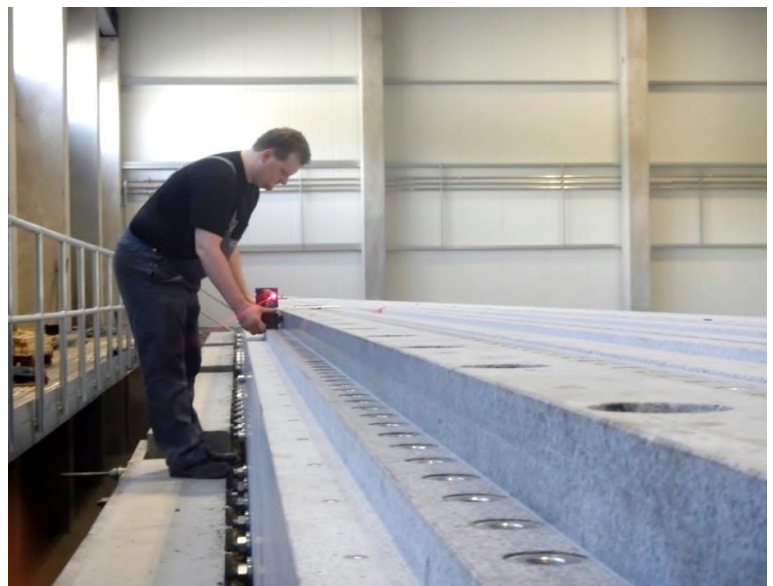
ELWI-GER 3000

## Geradheit & Flucht im Maschinen- und Anlagenbau Einfach justieren, messen und protokollieren

2-dimensionale präzise und schnelle Vermessung von Geradheit und ‚Ebenheit‘ mit dem optischen Ausricht- und Messsystem ELWI-GER 3000. Das flexible System ist sowohl an technischen Oberflächen, zur Ausrichtung und Kontrolle von Linearführungen als auch zur Krümmungsvermessung an großen Bauteilen und Schienensystemen geeignet.

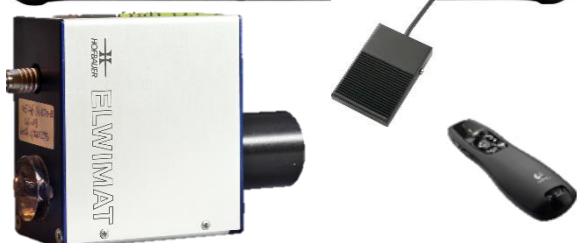
### Einsatz

- Geradheitsauswertung direkt auch ohne PC
- Maschinenbau / Sondermaschinenbau
- Linearführungen und Schienen
- Anlagen-, Gleis- und Tunnelbau
- Geradheit in X- und Y-Richtung gleichzeitig
- Einsatz in jeder beliebigen Lage (Raumachse)
- Passiver Reflektor
- Einsatz auch im Vakuum
- Klein und kompakt auch für Service-Einsätze
- Auch lange Messstrecken über 100 m



### Eigenschaften

- 10 bis 100-mal schneller als bisher
- 5 bis 20-fach genauer als alternative Verfahren
- Auflösung < 0,1  $\mu\text{m}/\text{m}$
- Genauigkeit bis < 0,5  $\mu\text{m}/\text{m}$
- Zoom-Funktion zum einfachen Ausrichten
- 11"-Touchscreen IP 65, robust und leicht
- Akkubetrieb für 8 h Einsatz
- Datenübertragung und Fernbedienung per Smartphone
- Datenübernahme per LAN und W-LAN möglich
- Automatisches Protokoll mit Dokumentenverfolgung
- Automatische Abstands-Erfassung mit Zusatz-Reflektor
- Zusätzliche Rollwinkelerfassung mit elektron. Neigungswaage



## Messmethoden:

Bei der **Neigungsmethode** wird ein Messspiegel auf einer Spiegelbasis oder am Führungsschlitten einer Linearführung in äquidistanten Schritten über den Prüfling geführt und die Neigungsänderung gemessen. Durch Summation (Integration) der Höhendifferenzen aus den Teilabschnitten wird die Geradheit ermittelt und dargestellt. Mit der Methode lässt sich die höchste Genauigkeit bei geringster Messunsicherheit erzielen.

## Software

Intuitive Touch-Bedienung an robustem IP65-Tablet



Bild: Touch Monitor mit Prozesssteuerung

1. Messwert eines zusätzlichen Rollwinkelmessgerätes.
2. Anzeige der nächsten Messposition.
3. Messdaten als Grafik oder als Tabelle.
8. Startet die zeitgesteuerte Automatik.
10. Messwerte für die aktuelle Messposition speichern.
11. Auswertung der Messung und erstellen des Reports.

Bei der **Höhenmethode** wird der Reflektor - ebenfalls über eine geeignete Basis bzw. am Linearschlitten oder der beweglichen Achse (Maschinentisch, Traverse ect.) befestigt und kann an beliebiger Stelle der Bahn positioniert werden. Die Abweichung zur idealen Geraden (optische Achse o.Ä.) wird unmittelbar und direkt gemessen und angezeigt. Justageprozesse können direkt durchgeführt werden.

## Auswertung Endpunkt, ISO 1101 und Regression

Grafische Auswertung mit einfacher Menüführung inkl. Report

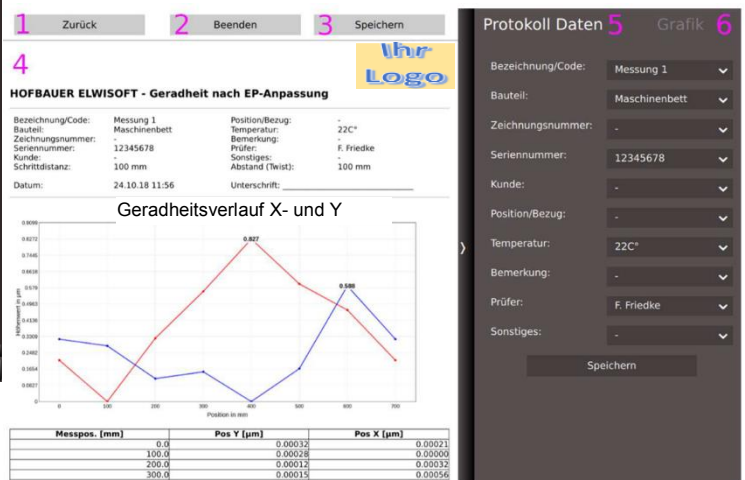


Bild: Grafische Auswertung, Menüführung und Report

1. Zurück zum vorherigen Fenster.
2. Messung Beenden.
3. Report als .pdf speichern.
4. Report Vorschau.
5. Anpassen der Protokolldaten.
6. Konfiguration der Grafik und der Auswertung.

## Technische Daten (Standardausführung für Geradheitsauswertung\*)

ELWIMAT GER 3000	Geradheit (Neigungsmethode)				Geradheit/ Flucht (Höhenmethode)			
	AKF46/40	AKF140/40	AKF300/65	200-13 K	46-4,8 K	90-5 K	200-13 K	300-20 K
Anzahl Freiheitsgrade	2 x Winkel	2 x Winkel	2 x Winkel	2 x Winkel	2 x Position; 1 x Abstand			
Messlänge Abstand/ m	0 – 3	0 – 10	0 – 20	0,6 - 50	0,2 - 5**	0,3 - 10**	0,6 - 50**	2 - 100**
Messbereich/ mm***	1...15	1...15	1...15	1...50	10...200	10...300	10...800	20...1000
Reproduzierbarkeit R****	1,5 μm/m	0,5 μm/m	0,25 μm/m	0,25 μm/m	5 μm/m	3 μm/m	1,5 μm/m	1 μm/m
Genauigkeit, Linearität	< 0,1 % des Messwertes + 2R				< 0,5 % des Messwertes + 2R			
Brennweite/ mm	46	140	300	200	46	90	200	300
Gewicht AK-Sensor/ kg	0,8	1,1	2,9	1,5	0,7	0,9	1,5	1,6
Abmessungen AK-Sensor	∅ 40 f8; 107 x 62 x 110 mm <sup>3</sup>			∅ 40 f8	∅ 40 f8; 107 x 62 x 110 mm <sup>3</sup>			
Schnittstelle/ Protokoll	USB 3.0, LAN, HDMI, RS232 / JSON				USB 3.0, LAN, HDMI, RS232/ JSON			
Reflektor empfohlen	Magnetspiegel D50, Spiegel D65			D80	Reflektor P-/ R-/ D-3000			
Best. Nr.	801 331	801 333	801 337	802 335	802 331	802 332	802 334	802 335
Lieferumfang	Messkopf, 11“-Touch-Modul, Software ELWI-GER, Netzteil, Sensorkabel, Fernbedienung							
	Optional: Software-Apps, USB Null-Modem-Kabel, Fußschalter, diverse Reflektoren, Befestigungszubehör							

\* je nach Anwendungsfall und Anforderung mit entsprechendem Sensor und Reflektor \*\* je nach max. Messlänge: Single- oder Doppel-Reflektor möglich

\*\*\* in X-Richtung, Y-Richtung = 0,75 \* X; abhängig vom Arbeitsabstand (Messlänge) und Reflektortyp bzw. Spiegelgröße und Prüflingsformatabweichung

\*\*\*\* Abhängig zusätzlich von Umwelteinflüssen und Umgebungsbedingungen