



SIE PRODUZIEREN DREHTEILE?

HIER IST IHRE VICIVISION PRIMA
Die optische Messmaschine für alle Drehereien.

Wie messen Sie Drehteile am effektivsten?

Mit einer Maschine, die das Werkstück einspannt wie eine Drehbank: mit Spannmitteln wie Spitzen und Backenfutter.

Wo messen Sie Drehteile am besten?

Dort wo es am sinnvollsten ist: direkt neben der Drehmaschine.

Wer misst Ihre Drehteile?

Durch unsere individuellen Schulungen nutzen bereits tausende Betriebe das System völlig eigenständig und benötigen für die Messungen kein Fachpersonal mehr.

WAS KANN PRIMA FÜR SIE TUN?

VERRINGERT DEN AUSSCHUSS

Das senkt Ihre Kosten und ist gut für die Umwelt.

LIEFERT OBJEKTIVE MESSWERTE

durch den Ausschluss menschlicher Fehler und die Vermeidung von Unterbrechungen.

ERZIELT SCHNELLE ERGEBNISSE

Das spart Ihnen kostbare Zeit.

SPEICHERT DIGITALE DATEN

um Ihren Produktionsprozess leichter zu steuern und immer im Blick zu behalten.



ERKENNBARE MAßE

Statische Maße

- Durchmesser
- Länge
- Winkel
- Radius
- Fase

Dynamische Maße

- Koaxialität
- Rundlauf
- Rundheit
- Zylindrizität
- Konizität

Gewinde

- Außendurchmesser
- Flankendurchmesser
- Kerndurchmesser
- Flankenwinkel
- Steigung
- Rollenmaß

Muttern

- Schlüsselweite
- Asymmetrie
- Winkelposition

Profilmessungen (optional)

- DXF-Vergleich
- DXF-Export



WARUM PRIMA?

FÜR EIN BEQUEMERES ARBEITEN

- Beladepunkt direkt beim Bediener. Das verringert die Belastung für die Schultern.
- Beladen mit beiden Händen, da keine Tür geöffnet oder geschlossen werden muss.
- Immer präzise, auch bei schweren Teilen, durch ein feststehendes Gerät mit beweglicher Optik.

FÜR MEHR ZEIT

- Um 30% verkürzte Lernphase dank der Programmierassistentin Vivian.
- Einfaches und ortsunabhängiges Einlernen dank E-Learning-Plattform.
- Bei Fragen helfen wir Ihnen direkt mit unserem Online-Support.

FÜR DIE KOMPLETTLÖSUNG

- Live-Bild ohne Filter – so intuitiv wie auf einem Profilprojektor.
- Programmieren vom Büro aus mit der optionalen Offline-Software.
- Von den einfachsten Maßen bis hin zu Gewinden und Formfehlern – Eine All-in-one-Lösung!



DIE PRIMA REIHE



PRIMA 306



PRIMA 309



PRIMA 314



PRIMA 606



PRIMA 609



PRIMA 614

WELCHE PRIMA PASST ZU IHNEN?

| PRIMA MODELL | Messbereich | Max. Werkstückabmessungen | Messunsicherheit ⁽¹⁾ Ø - L | Wiederholgenauigkeit ⁽²⁾ Ø - L | Abmessungen L x B x H | Stromzufuhr | | |
|--------------|--------------|---------------------------|--|--|--------------------------|-------------|----------|-----------|
| | | | | | | Spannung | Frequenz | Nennstrom |
| 306 | 300 x 60 mm | 315 x 120 mm 10 Kg | 1,5+D[(mm)/200] µm 3,5+L[(mm)/200] µm | 0,4 µm / 2 µm | 595 x 780 x 950 mm | 230 V | 50/60 Hz | 1,73 A |
| 309 | 300 x 90 mm | 315 x 120 mm 30 Kg | 1,5+D[(mm)/200] µm 3,5+L[(mm)/200] µm | 0,4 µm / 2 µm | 595 x 780 x 950 mm | 230 V | 50/60 Hz | 1,73 A |
| 314 | 300 x 140 mm | 315 x 240 mm 30 Kg | 1,5+D[(mm)/200] µm 3,5+L[(mm)/200] µm | 0,4 µm / 2 µm | 920 x 1030 x 1800 mm | 230 V | 50/60 Hz | 1,73 A |
| 606 | 600 x 60 mm | 625 x 120 mm 30 Kg | 1,5+D[(mm)/200] µm 3,5+L[(mm)/200] µm | 0,4 µm / 2 µm | 595 x 780 x 1315 mm | 230 V | 50/60 Hz | 1,73 A |
| 609 | 600 x 90 mm | 625 x 120 mm 30 Kg | 1,5+D[(mm)/200] µm 3,5+L[(mm)/200] µm | 0,4 µm / 2 µm | 595 x 780 x 1315 mm | 230 V | 50/60 Hz | 1,73 A |
| 614 | 600 x 140 mm | 625 x 240 mm 30 Kg | 1,5+D[(mm)/200] µm 3,5+L[(mm)/200] µm | 0,4 µm / 2 µm | 920 x 1030 x 2000 mm | 230 V | 50/60 Hz | 1,73 A |

(1): Maximal zulässiger Fehler nach EN ISO 10360-7 speziell für Wellen optischer Messmaschinen, bezogen auf Kalibriermeister, die von einem DAkkS akkreditierten Labor zertifiziert wurden (plus Unsicherheit der Kalibriermeister U(d): 0,5 µm und U(l): 1 µm), aus Stahl, geschliffene Oberflächen und Standardform. Umgebungsbedingungen 20+/-0,5°C, maximaler Gradient 0,5 K/h. Die Unsicherheit wurde unter Berücksichtigung eines Erfassungsbereichs K=2 geschätzt, was einem Vertrauenslevel von etwa 95% entspricht.

(2): Reproduzierbarkeit berechnet über 10 Wiederholungen auf geschliffenen Bauteiloberflächen.

Das Vicivision Messsystem



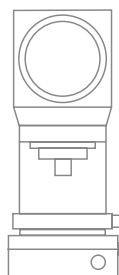
- Die Messung dauert 30 bis 60 Sekunden
- Keine menschlichen Fehler mehr
- Messung startet einfach auf Knopfdruck
- Automatische Datenerfassung



Herkömmliches Messsystem



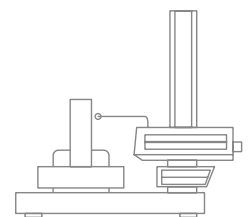
- Die Messung dauert 10 bis 30 Minuten
- Der Bedienerinfluss verfälscht das Messergebnis
- Komplizierte Handhabung
- Zusätzliche Datenerfassung nötig



Projektor



Feinmessgerät



Rundheitsmessgerät