

## UMFANGSMESSGERÄT D.MESS

Typ I: Art.-Nr.: C01-0400  
Typ II: Art.-Nr.: C01-0410  
Typ III: Art.-Nr.: C01-0407



D.Mess – der Nachfolger des hundertfach bewährten D.Mess – mit erhöhter Messgenauigkeit ( $\pm 0,0005$  mm) in Komplettausstattung. D.Mess das Mess-System, für alle, die runde Objekte wie Druckzylinder, Presseure, Raster- und Designwalzen usw. auf Durchmesser, Umfang, Zylindrizität und Rundheit noch präziser und reproduzierbar messen möchten.

Das D.Mess erfüllt bei sehr einfacher Handhabung höchste Ansprüche an Messgenauigkeit und Funktionssicherheit. Auch Ungeübte messen damit leicht und sicher.

Das gesamte Gehäuse des D.Mess besteht aus verwindungsfrei versteiftem Aluminiumguss. Dadurch ist höchste Langzeitpräzision gewährleistet.

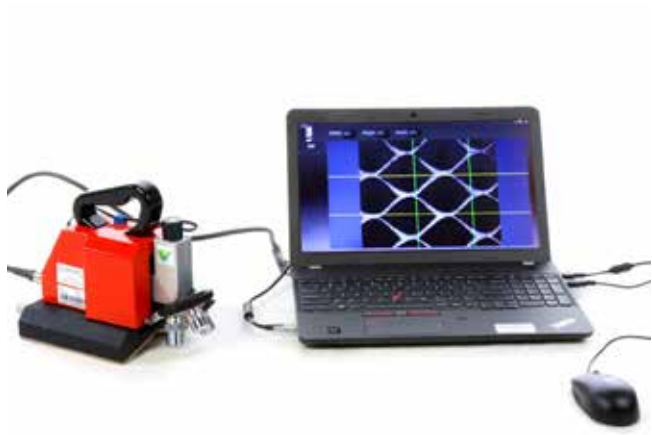
Ein Präzisionsmesstaster für die Messwertaufnahme, ein Mikroprozessor für die Umsetzung der Streckenmessung, der Temperaturfühler und der Drucker sind im Messbügel eingebaut.

Die digitale Messwertanzeige kann auf Durchmesser- oder Umfangs-Anzeige umgeschaltet werden.

Das Messprinzip besteht aus einer Scheitelhöhenmessung über einem Präzisionswinkel mit motorisch betätigtem, hochpräzisen, digitalen Messtaster und daran anschließender Berechnung von Durchmesser und Umfang. Der Temperatureinfluss auf das Messobjekt wird berücksichtigt.

## DOT-CHECK TYP WH360

(inkl. Objektive 20x, 40x und Laptop)  
Art.-Nr.: C01-0473



Beim weltweit bekannte und zur vollsten Zufriedenheit aller Anwender arbeitende Dot-Check handelt es sich um ein Messgerät zur manuellen Vermessung von Näpfchen aller Art zur Messung von Quer- und Längsdiagonalen. Das Haupteinsatzgebiet ist die Kontrolle von gravierten, geätzten bzw. gelaserten Tiefdruckzylindern sowie Rasterwalzen.

Das Dot-Check besteht aus einem Mikroskop mit einer hochauflösenden CCD-Kamera und einer Auswerteeinheit mit Monitor.

Das Mikroskop ist mit einem speziellen Fuß ausgerüstet, sodass es direkt auf dem Zylinder aufgesetzt werden kann. Zwei Verstellungsschrauben gewährleisten zusätzlich eine Verschiebung der Messposition in x- und in y-Richtung.

In dem Monitorbild sind zwei Messlinien eingegeben. Die Distanz zwischen diesen Linien wird in  $\mu\text{m}$  angezeigt. Da die Messlinien sowohl horizontal als auch vertikal angeordnet werden können, ist hiermit sehr einfach die Längs- und die Querdiagonale von Näpfchen zu messen. Die Tiefe kann durch Nullpunkteinstellung der Oberfläche und anschließender Fokussierung des Näpfchenbodens bestimmt werden. Die Verstellung in z-Richtung erfolgt mittels eines Motors.