

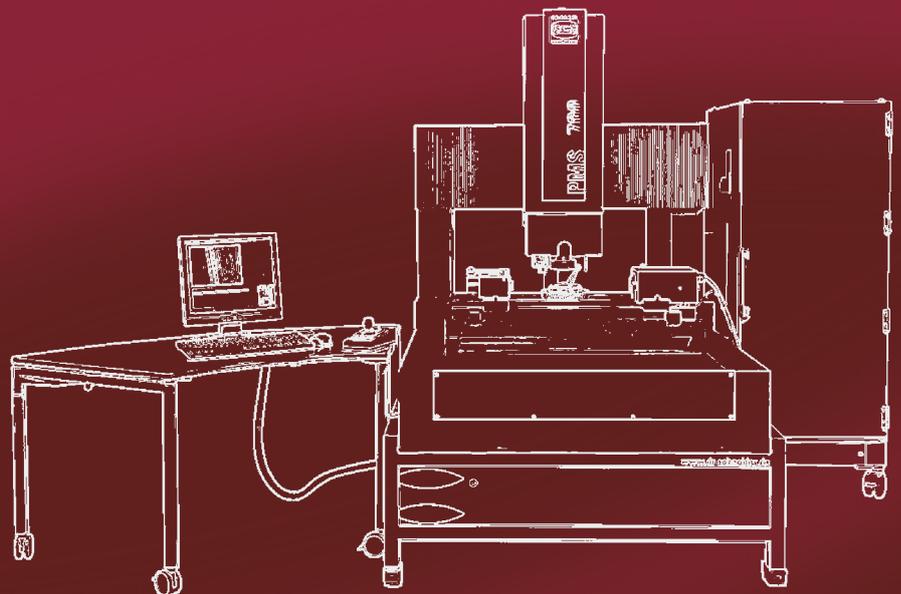


# Serie PMS



## 3D-Multisensor- Portalmessmaschine

Schnell, präzise, effizient und Sie haben  
immer die beste Messmöglichkeit  
verfügbar



SIMPLY PRECISE

# Serie PMS

## 3D-Multisensor- Portalmessmaschinen

Die Serie PMS ist hochflexibel auf Messvolumen bis 2.000 mm Größe konzipiert.

### Einsatzfelder der PMS-Serie

Die in stabiler Portalbauweise ausgeführte Messmaschine wurde nicht nur für den Messraum, sondern ganz speziell auch für den Einsatz direkt in der Produktionshalle konstruiert. Ein Messen in unmittelbarer Nähe der Fertigung reduziert somit deutlich Ihre Nebenzeiten und spart bares Geld.

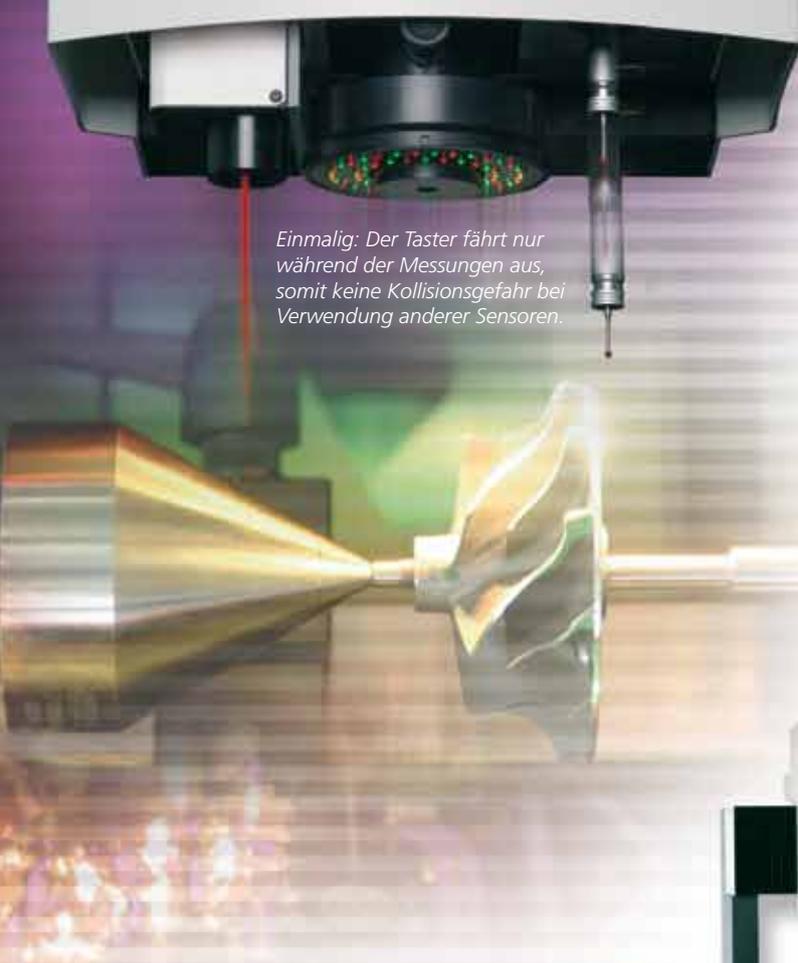
Neben einer hochauflösenden CCD-Kamera gewährleistet der taktile oder scannende Taster und/oder der optional erhältliche Messlaser den universellen Einsatz in vielen Branchen. Ein Dreh-Schwenkkopf schafft hier noch zusätzliche Möglichkeiten in der 3-dimensionalen Messung mit den angebotenen Tastersystemen.

*Einmalig: Der Taster fährt nur während der Messungen aus, somit keine Kollisionsgefahr bei Verwendung anderer Sensoren.*

*In den Baugrößen PMS 200 und 300 ist der Schaltschrank platzsparend in der Grundmaschine integriert.*

*Bei den Maschinen der Baureihe PMS 200-700 sind die Messtische und -portale aus Granit gefertigt. Dies garantiert höchste Stabilität unter extremen Temperatur- und Erschütterungseinflüssen.*

*Die hier abgebildete Maschinenkonfiguration enthält Optionen, die im Grundlieferumfang nicht enthalten sind.*



## Optionen der PMS-Serie

- Taktile Taster TP200
- Scannender Taster SP25
- Schaltbares Sektorenauflicht
- 2D- und 3D-Digitalisieren/BestFit
- Konoskopischer Messlaser
- Dreh-Schwenkkopf PH10 motorisch
- Motorzoom mit koaxialem Auflicht

## Besonderheiten der PMS-Serie

- Steuern, Messen und Auswerten mit einer Software
- Staubgeschützte Präzisionsführungen
- Mechanisch geschützte Verkabelungen
- Robuster Granittisch mit hoher Steifigkeit
- Höchste Messpräzision mit hoher Schnelligkeit

## Zusätzliche Pluspunkte in der PMS-Serie

- Kostengünstige, kundenorientierte Lösungen realisierbar – dank modularer Bauweise
- Aufrüstung mit zusätzlichen Sensoren jederzeit möglich
- Außerordentlich gutes Preis-/Leistungsverhältnis
- Temperaturstabil dank kompakter, stabiler Granitkonstruktion und optional erhältlicher Temperaturkompensation für Werkstück und Maschine
- Mit CONFORMITY eine 100% konforme Programm- und Messdatenverwaltung gemäß 21 CFR Part 11 FDA (Code of Federal Regulation Title 21 Part 11 "Electronic Records, Electronic Signature"; Food and Drug Administration USA/GMP )



Detaillierte Informationen  
finden Sie auf unserer Website:  
[www.dr-schneider.de](http://www.dr-schneider.de)

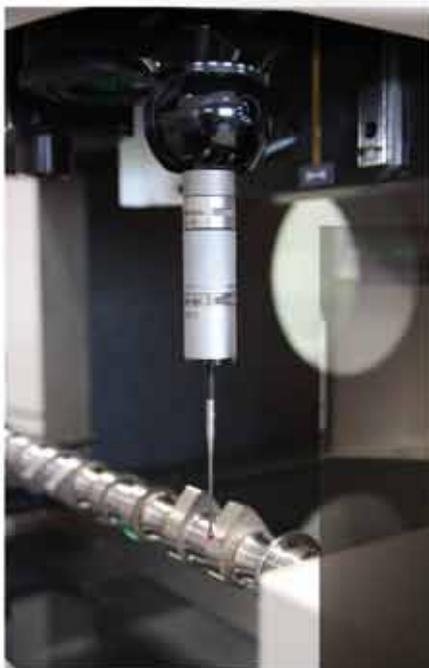
# Für jede Aufgabe die passende Lösung



Der optional erhältliche Prüfspindelbock mit Gegenhalter, als voll integrierte stufenlose CNC-Achse mit Standard- oder kundenspezifischen Schnittstellen, bietet ein breites Spektrum an Messmöglichkeiten.



Das Messen rotations-symmetrischer Teile und amorpher Formen - wie blechgeformte Teile - ist auf der Baureihe PMS mühelos durchzuführen.



Der scannende oder taktile Taster kann auch optional mit dem motorischen Dreh- und Schwenkkopf PH10M ausgestattet werden. Durch die 3D-Bahnsteuerung können auch schräge Bohrungen problemlos gemessen werden.

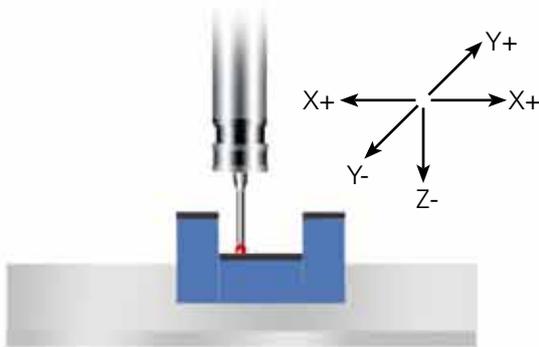
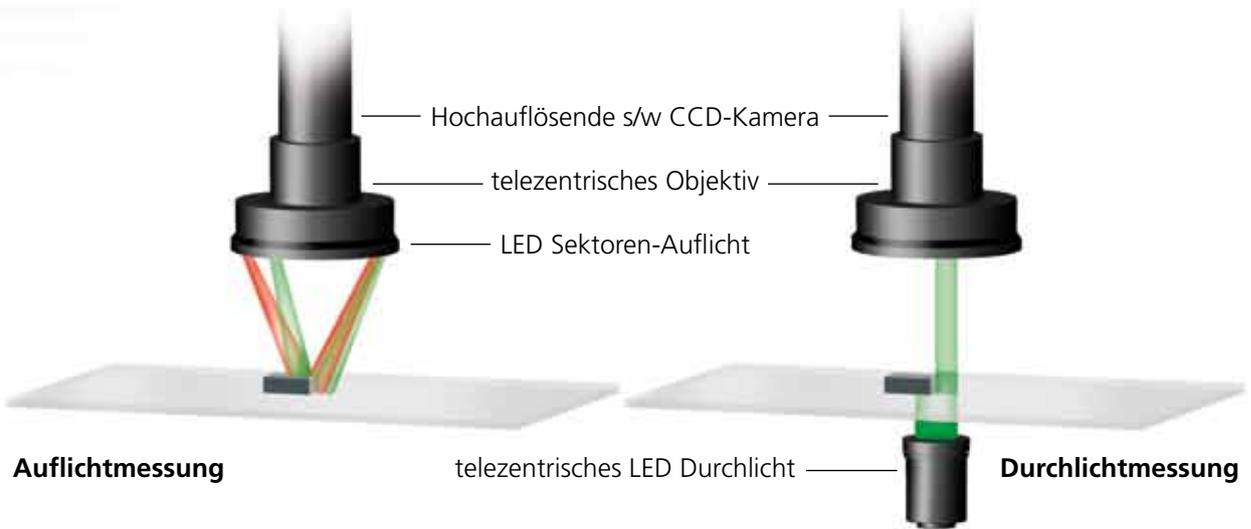


Unterschiedliche Tasterkonfigurationen bieten Ihnen hier noch zusätzliche Kombinationsmöglichkeiten für anspruchsvolle Messaufgaben.



# Die Sensortechnik der PMS

Moderne Multisensor-Messmaschinen von Dr. Heinrich Schneider Messtechnik bieten heutzutage eine breite Vielfalt an Möglichkeiten für die bedarfsgerechte Ausstattung mit Sensoren.



## TP200 – Messtaster taktil

Viele Wege führen nach Rom: Der 6-Wege-Taster TP200 kennt sie alle und misst in jede Richtung.

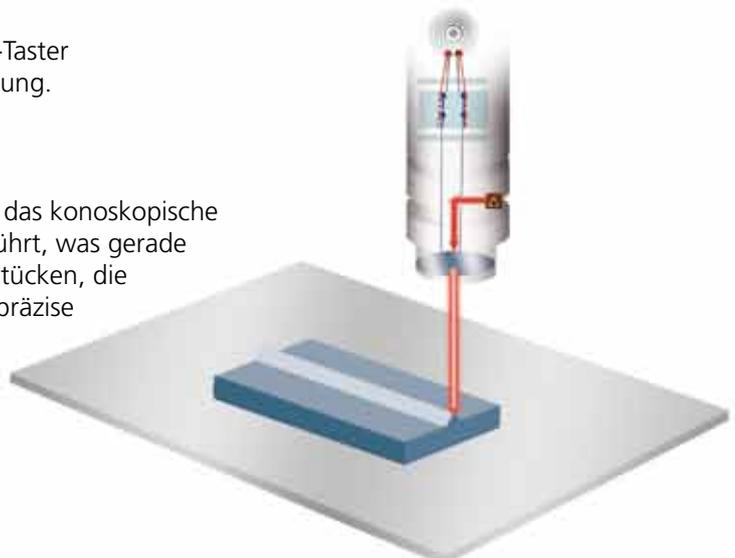
## Konoskopischer Messlaser

Präzise dreidimensionale Messungen durch das konoskopische Messprinzip. Das Werkstück wird nicht berührt, was gerade bei weichen Werkstücken oder auch Werkstücken, die nicht tastend berührt werden dürfen, eine präzise Messung ermöglicht. Neben der exakten Bestimmung von Ebenen lassen sich auch Grundbohrungen, Nuten und Merkmale auf der Oberfläche problemlos messen und geometrisch bestimmen.



## SP25 – Messtaster scannend

Mit dem scannenden Taster SP25 eröffnet sich ein breites Spektrum an Messmöglichkeiten. Neben dem kontinuierlichen Oberflächenscan ermöglicht er auch die Messung einzelner Punkte.





## Mess- und Auswertesoftware SAPHIR

Wirtschaftliches Arbeiten durch Kostenreduzierung beginnt schon bei der Programmerstellung. Mit SAPHIR wird Ihnen eine „maßgeschneiderte“ Mess-Software an die Hand gegeben, die von „A“ wie Achsausrichtung bis „Z“ wie Zylindergeometrie keine Wünsche offen lässt. Ausführliche Informationen erhalten Sie aus unserer Broschüre „SAPHIR“, die wir Ihnen auf Anfrage gerne kostenlos zusenden.

## Technische Daten der Serie PMS

Modell		PMS 200	PMS 300	PMS 400	PMS 500	PMS 600	PMS 700
<b>Messbereich</b>		andere Messbereiche auf Anfrage möglich					
X	mm	200	300	400	500	600	700
Y	mm	200	300	400	500	600	700
Z	mm	200	300	300	300	300	300
<b>Objektiv Festbrennweite</b>		telezentrisch					
Vergrößerung		1,0x	1,5x	3x	5x	10x	
Bildfeld	mm	6 x 4,5	4 x 3	2 x 1,5	1,2 x 0,9	0,6 x 0,45	
Arbeitsabstand	mm	190	80	80	50	24	
<b>Objektiv Zoom</b>		telezentrisch					
Vergrößerung		0,5x bis 7x					
Arbeitsabstand	mm	86					
<b>Auflösung</b>	<b>mm</b>	0,0001					
<b>Verfahrensgeschw. max.</b>	<b>mm/s</b>	100					
<b>Beschleunigung max.</b>	<b>mm/s<sup>2</sup></b>	400					
<b>Positioniergenauigkeit</b>	<b>mm</b>	0,0001					
<b>Werkstückgewicht max.</b>							
auf Glasplatte	kg	20					
bei Granitauflage	kg	200					
<b>Längenmessabweichung <sup>1)</sup></b>		µm Messlänge L in mm					
optisch (1D), DIN EN ISO 10360-7 <sup>2)</sup>		$E_{UX, MPE} = (1,3 + L/300 \text{ mm})\mu\text{m}$ , $E_{UY, MPE} = (1,3 + L/300 \text{ mm})\mu\text{m}$					
optisch (2D), DIN EN ISO 10360-7 <sup>2)</sup>		$E_{UXY, MPE} = (2,0 + L/300 \text{ mm})\mu\text{m}$					
taktil (1D), DIN EN ISO 10360-2 <sup>3)</sup>		$E_{OX, MPE} E_{OY, MPE} = (1,3 + L/300 \text{ mm})\mu\text{m}$					
taktil (2D), DIN EN ISO 10360-2 <sup>3)</sup>		$E_{OXY, MPE} = (2,0 + L/300 \text{ mm})\mu\text{m}$					
taktil (3D), DIN EN ISO 10360-2 <sup>3)</sup>		$E_{O, MPE} = (2,8 + L/300 \text{ mm})\mu\text{m}$					
<b>Abmessung</b>	<b>mm</b>	B 750	B 820	B 950	B 1100	B 1210	B 1310
		T 850	T 1040	T 1190	T 1500	T 1730	T 1930
		H 1950	H 2060	H 1960	H 2110	H 1960	H 1960
Schaltschrank	mm	–				800 x 800	
Workstation Tisch 130	mm	–				1300 x 900	
<b>Gewicht</b>	<b>kg</b>	700	900	1500	1900	2600	2800
<b>Elektrischer Anschluss</b>		220-240 VAC, 50-60Hz, 1kW					

<sup>1)</sup> **Vorraussetzungen:** Zulässige Umgebungsbedingungen 20°C ± 1K, Temperaturgradient  $\Delta_{th} = 0,5 \text{ K/h}$ ,  $\Delta_{td} = 4,0 \text{ K/d}$

<sup>2)</sup>  $\beta = \text{Vergrößerungsfaktor} = 1,5$   $\Delta$  Objektiv 1,5x (Bildfeld 4x3 mm)

<sup>3)</sup> **bei optionaler Ausführung** mit TP200 oder SP25, **Standard-Tastersystem mit einem geraden Taster** Länge 50mm, Tastkugel  $\varnothing$  4mm