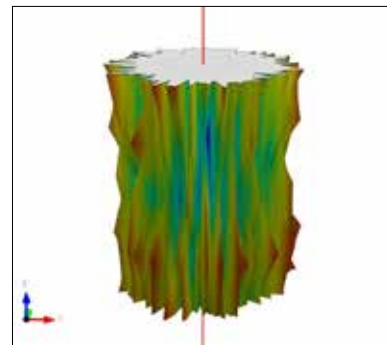
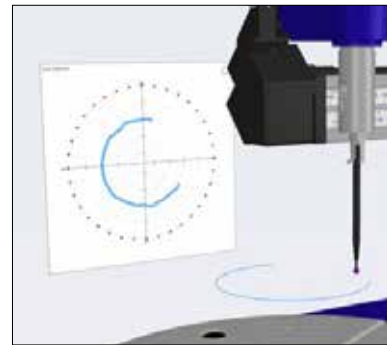


TALYROND® 565/585 PRO



Rundheitsmessung mit höchster Präzision

TALYROND[®] 565/585 PRO

Fortschrittliche Rundheitsmesstechnik leicht gemacht

Hochpräzise Messungen

Entscheidend für jedes Messgerät ist die Stabilität seines metrologischen Bezugs. Taylor Hobsons Expertise liegt in der Herstellung extrem rauscharmer, hochauflösender Messgeräte, die die Integrität der Messung garantieren.

Wir sind von unseren Messmöglichkeiten so überzeugt, dass jedes Gerät über einen statischen Rauschkennwert verfügt. Tatsächlich war Taylor Hobson der erste und ist einer der wenigen Hersteller von Rundheitsmessgeräten, die die Rauschpegel angeben.

Mit Produkten von Taylor Hobson investieren Sie in das genaueste, stabilste Messsystem mit der besten Wiederholbarkeit auf dem Markt.

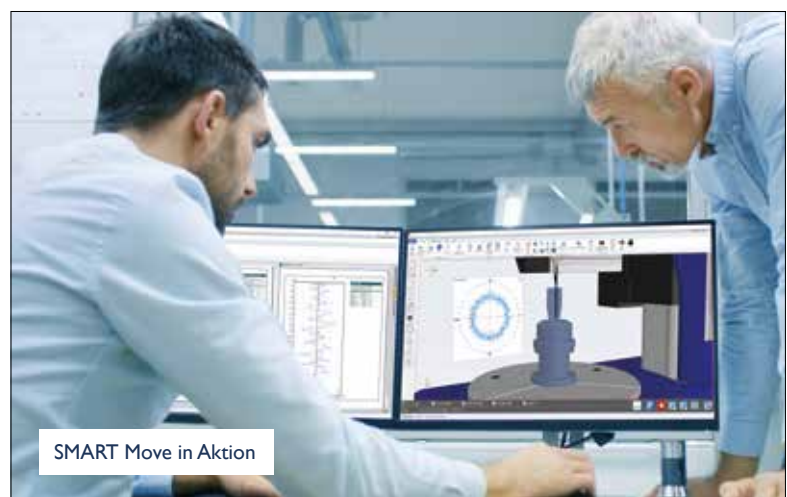
Eine Software-Plattform für mehrere Disziplinen

 Rundheit

 Rauheit

 Kontur

 Topographie



Tastsystem

4

Messbereich, Bis zu
4 mm

Auflösung, Bis zu
0,3 nm

Rundheit



Rundlaufabweichung
± 0,01 µm

Rauheit



Rauschen
**< 30 nm Rq
an allen Achsen**

Ra-Werte
< 0,1 µm Ra

Kontur



LS Radiusmessung
5 µm

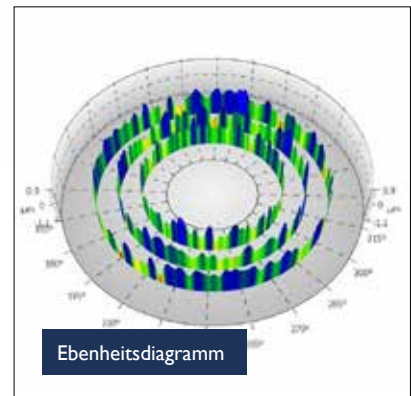
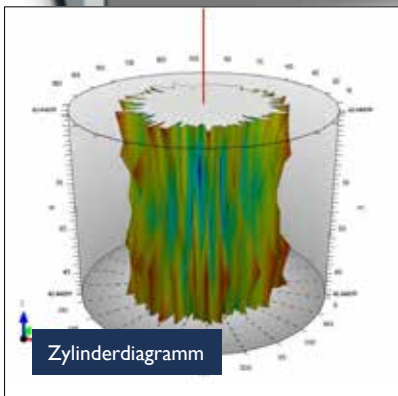
Pt
0,5 µm

TALYROND®
Ihr Partner



Metrology 4.0®

SMART SOFTWARE



INTELLIGENTE SOFTWARE

Spitzentechnologie

Einzigartige Vorteile
für Konstruktion und
Produktion



Rundheit

Die reibungsfreie, hochpräzise
Luftlagerspindel liefert weltweit
genaueste Rundheitsergebnisse



Rauheit

Ein hochauflösendes Messgerät
misst die lineare oder umlaufende
Oberflächenrauheit und Kontur



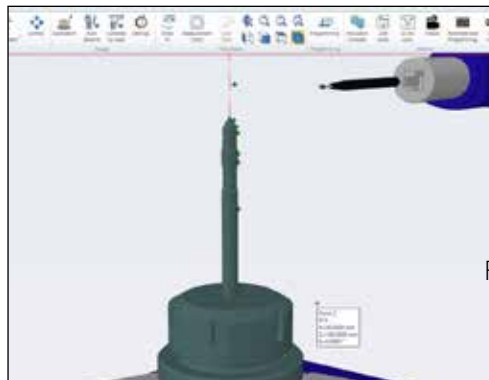
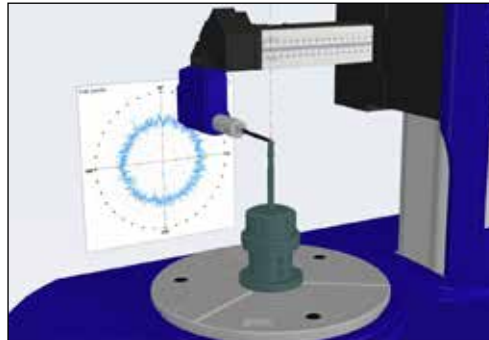
Kontur

Unser patentiertes
Kalibrierverfahren ermöglicht die
Messung von Radius, Winkel, Höhe,
Länge, Abstand und vielem mehr



Topographie

Eine vollautomatische Routine,
die die 3D-Topographie der
zylindrischen Oberflächen erzeugt



Rauheit



Branchenführend



Messbereich & Auflösung



Grundrauschen



Rundheit



Ebenheit



Geradheit

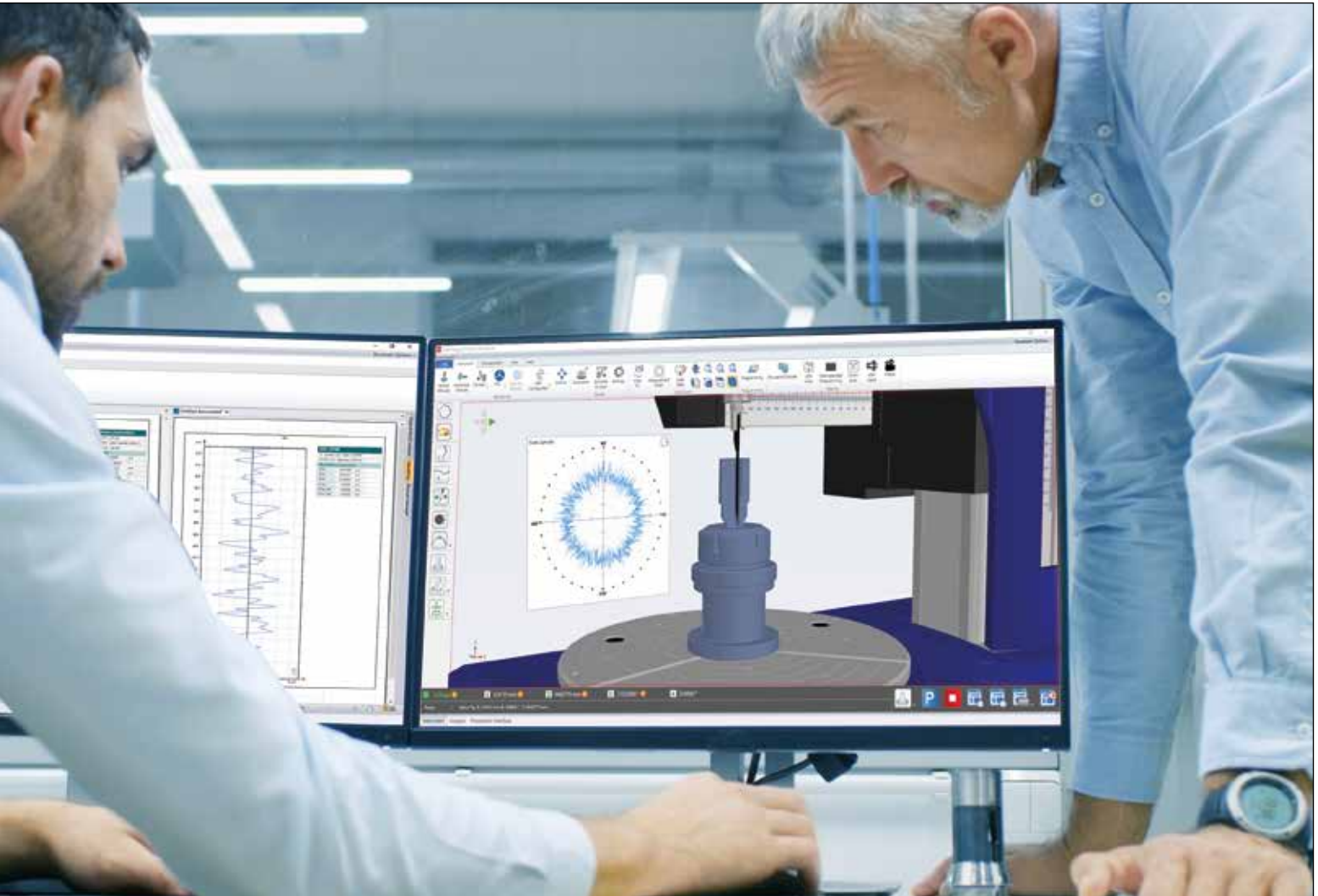
Metrology 4.0 - Intelligente Software

Die Weiterentwicklung der Messtechnik-Software, auf die
der Markt gewartet hat...

Die neue fortschrittliche Software von Taylor Hobson
ermöglicht die Messung gemäß Teilzeichnungen, liefert eine
genaue Abbildung des Teilekoordinatensystems (TKS) und
bildet damit das letzte Glied in der Produktionsschleife.

Metrology 4.0 bietet eine einfache, intuitive Benutzeroberfläche
mit virtueller Anzeige und Echtzeitsteuerung. Die hochmoderne
Punkt- und Bewegungsachsen-Steuerungsfunktion (SMART
Move) macht präzises Positionieren und Messen ganz einfach.

„ Metrology 4.0 ist ein Quantensprung
bei Messung und Analyse “



Industrie 4.0 in Aktion

Alle wichtigen Komponenten für das Talyrond® 500H PRO werden in unserem Werk in Großbritannien hergestellt und verfügen für weltweite Rückverfolgbarkeit über eindeutige Seriennummern.

Taylor Hobson hat in die neuesten Bearbeitungstechniken investiert, um Messintegrität durch Fertigung auf höchstem Niveau zu gewährleisten.



"Unsere hohen Investitionen entsprechen den Anforderungen der High-Tech-Fertigung"

**Tim Garner, Operations Director.
– Taylor Hobson Ltd.**

Die neueste Investition von Taylor Hobson betrifft die Mazak Integrex i-200S mit 10 Achsen, Doppelspindel, Abtastung im Zyklus, Werkzeugbruchererkennung, automatisiertem Betrieb, Temperaturregelung, Nullpunkt-Einrichtungszeiten, automatischer Nachladung, hochpräzisen Glasmaßstäben und 110-Werkzeugkapazität.

INTELLIGENTE FABRIK

Industrie 4.0 unterstützt von Metrology 4.0

Die Zukunft der modernen Fertigung

Die Philosophie Industrie 4.0 beschäftigt sich mit Automatisierung, Datenaustausch und Steuerung im Produktionsumfeld der ‚Intelligenten Fabrik‘.

In einer ‚Intelligenten Fabrik‘ kommen viele moderne Technologien zur Anwendung, wie Internet der Dinge, Internet der Menschen, Cloud Computing, Intelligente Sensoren und fortschrittliche SPC-Software.

Die laufenden Entwicklungen von Taylor Hobson unterstützen diesen Ansatz und stehen im Einklang mit der Industrie 4.0-Philosophie. Die Metrology 4.0-Software bietet eine intuitive, benutzerfreundliche und moderne Produktionsschnittstelle.

Die QDAS-akkreditierte Produktionsschnittstelle ist für Fertigungsumgebungen ausgelegt und bietet direkte Kommunikation mit der SPC-Software, die Rückmeldungen zu Ihrem Fertigungsprozess liefert.

Diese Form der Überwachung kommt häufig in der Zulieferindustrie für Automobil- oder Luftfahrtkomponenten zum Einsatz, dort wo Kontrolle von Daten und strikten Standardverfahrensweisen Vorschrift ist.



Programme reduzieren Bedienerfehler



Programmierte Messroutinen reduzieren Zykluszeiten und erhöhen den Durchsatz



Anzeige rückführbarer Gut/Schlecht-Ergebnisse und automatisch erstellter Zusammenfassungsberichte



Toleranzrechnung - Visuelle Erkennung der Parameter und Toleranzgrenzen



Verlaufs-Rückverfolgbarkeit wird durch Datenaustausch und Teilverfolgung ermöglicht



Steuerung über Barcode-scanner oder Teilverfolgungs-/Prüfungssystem



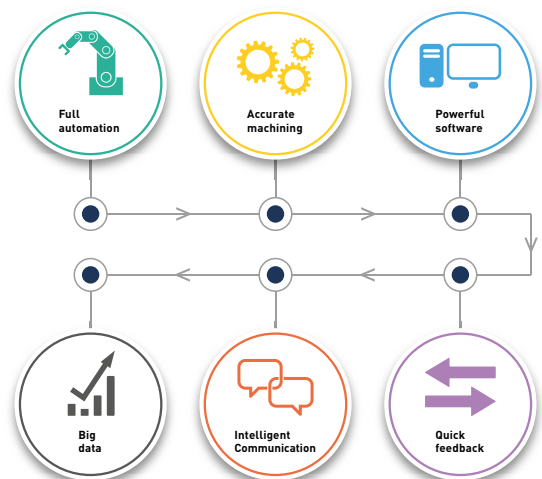
Statistiken wie automatische R&R-Studien



Taylor Hobson Messtechnik überwacht direkt die Produktion

Moderner Fertigungszyklus

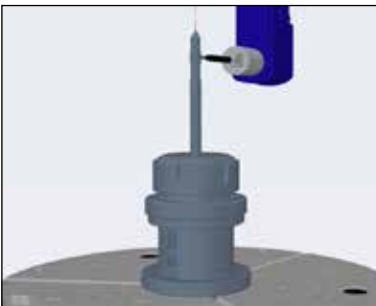
1. Innovatives Design
2. Modernste Fertigung
3. Schnelle und automatisierte Teilebehandlung
4. Messungen und Analysen mit Software Metrology 4.0
5. Feedback der Ergebnisse an Rechenzentrum zur Trendanalyse
6. Überwachung von Trends im Außeneinsatz oder in der Produktion
7. Verbessere Qualität und Effizienz.



SMART

So viel mehr als nur ein Rundheitsmessgerät

☑ Zentrieren & Nivellieren



Ebenfalls neu ist das einzigartige Dreipunkt-Zentrier- und Nivellier-Verfahren, das eine robuste Funktion für hohe Lasten bietet.

Die präzise Positionierüberwachung in Kombination mit vordefinierten Ausrichtungspositionen macht es zum schnellsten auf dem Markt verfügbaren Messgerät für das Zentrieren und Nivellieren.

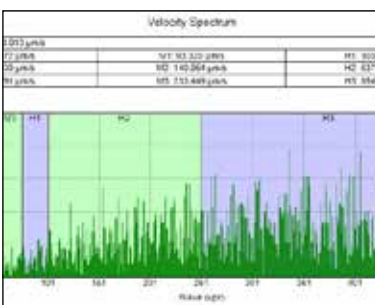
Diese Funktion eignet sich ideal für Umgebungen mit hohen Produktionsvolumina, wo schnelles Feedback kritisch ist.

☑ Automatisierte Achsenkalibrierung



Eine einfache, automatisierte Routine, die es dem Benutzer erlaubt, alle Achsenpositionen ohne manuelle Eingabe festzulegen, wodurch Bedienungsfehler vermieden und die Einheitlichkeit der Positionen bei der Programmierung sichergestellt werden.

☑ Hochpräzise Schwinggeschwindigkeitsmessung



Die Auswertung der Schwinggeschwindigkeit ist eine bewährte Methode zur Beurteilung geräuscharmer, hochpräziser Lager und anderer präziser rotationssymmetrischer Teile.

Ein kritisches Element bei der Betrachtung von Schwinggeschwindigkeit, Harmonischer und Freiformkomponenten, wie etwa Nockenwellen, ist der hochauflösende Encoder. Dieser stellt eine exakte Wiedergabe der harmonischen Frequenzen und Form von Lagern, Nockenwellen und anderen Rotationskomponenten sicher.

**Zentrieren und
Nivellieren -**

In weniger als der
Hälfte der Zeit



EINZIGARTIG

Spitzentechnologie

✓ Messbereich & Auflösung



Das innovative Tastsystem bietet einen Messbereich von 4 mm, doppelt so groß wie der der meisten Rundheitsmessgeräte. Dies eröffnet die einzigartige Möglichkeit zur Messung von Rundheit, Kontur und Rauheit mit nur einem Tastsystem.

Dieses universelle Tastsystem bietet eine Auflösung von bis zu 0,3 nm und in Kombination mit der rauscharmen Plattform des Systems wird das Talyrond® 500H PRO zu einem vollautomatisierten Gerät zur Messung der Oberflächenstruktur.

✓ Tastsystemorientierung



Taylor Hobson's patentierte Methode der Tastsystemausrichtung und -orientierung in Kombination mit dem frei orientierbaren Talymin 6 Tastsystem erlauben den Zugang zur Messstelle selbst für sehr komplexe Bauteile*.

Der "Breakaway"-Taster hat von sich aus bereits eine große Länge und muss deshalb selten verlängert werden. Diese Messlänge ist sowohl in horizontaler als auch in vertikaler Richtung Orientierung verfügbar.

✓ Tasternachlauf



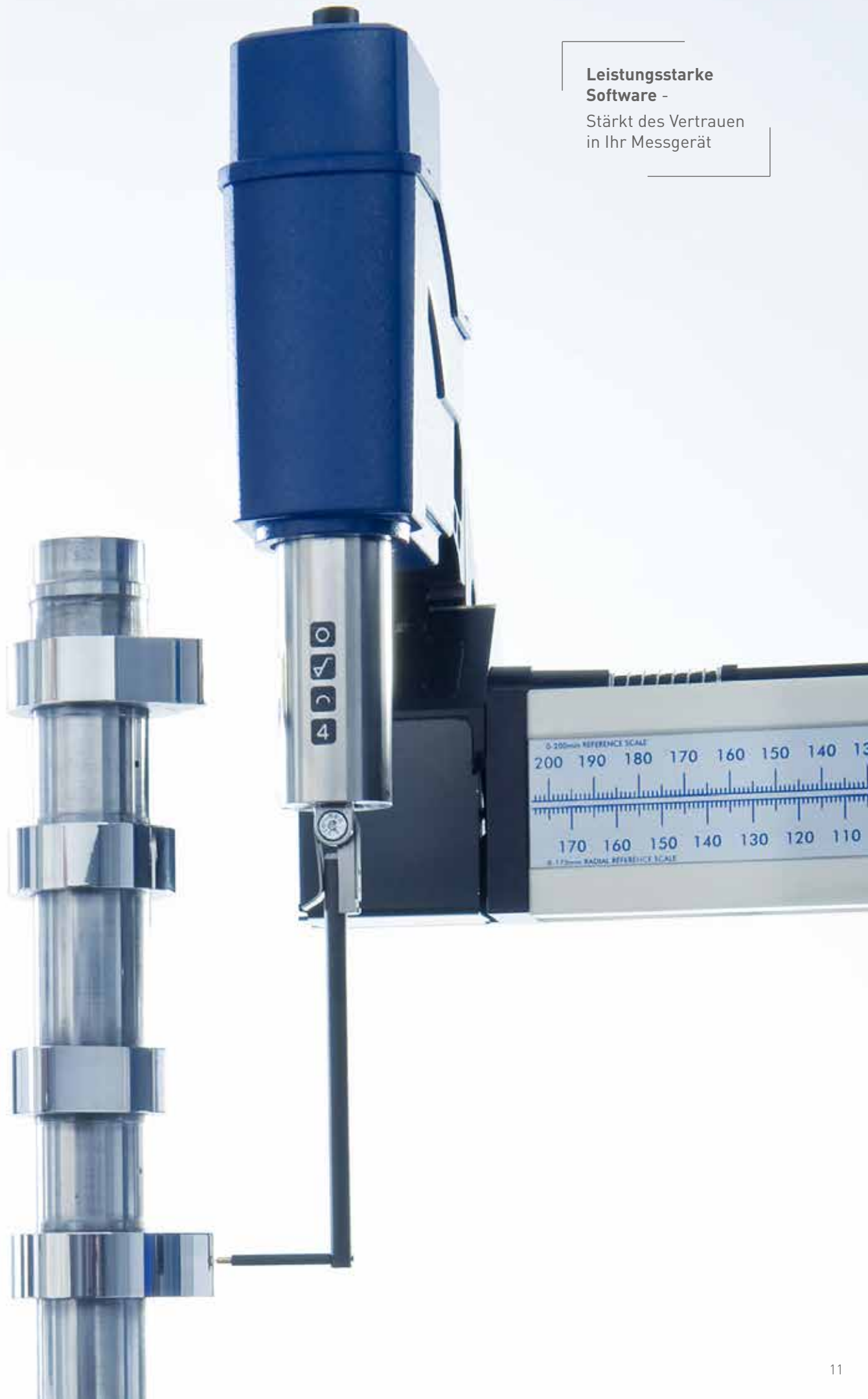
Der Tasternachlauf wird durch die radiale Geradheitsführung ermöglicht. Diese Funktion zum Folgen der Teiloberfläche erlaubt die Messung von Kegeln, Verzahnungen, Nockenwellen, CV-Gelenken und vielem mehr.

Dank der leistungsstarken Advanced Contour-Software lassen sich umfassende Analysen für Kreis- oder Geradheitsprofile durchführen.

* Das Talyrond 565 PRO verfügt über manuelles Zentrieren- und Nivellieren

**Leistungsstarke
Software -**

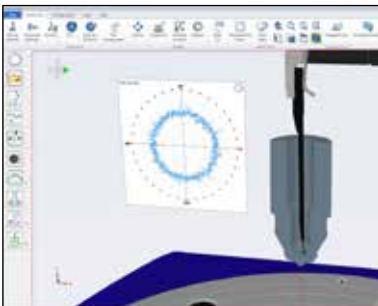
Stärkt des Vertrauen
in Ihr Messgerät



AUTOMATISIERUNG

Präzise und schnelle Messgerätesteuerung

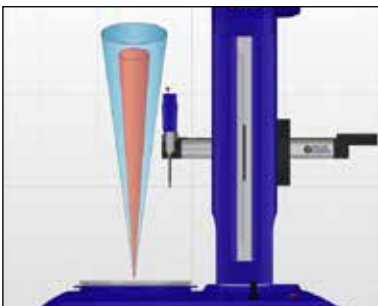
✔ SMART Move und CAD-Modelle



Ein leistungsstarkes Werkzeug, das die Online- und Offline-Programmierung rund um ein CAD-Modell ermöglicht. Funktionen umfassen einen vorausberechneten Verfahrensweg der Taster Spitze, durch welchen Kollisionen erkannt werden können.

Die visuelle Metrology 4.0-Anzeige ist eine exakte Replik des echten Instruments; Sehen ist Glauben. Messungen werden zwischen vordefinierten Punkten oder von Punkten aus durchgeführt, die vom Analyseprozess ermittelt wurden. Durch den einzigartigen Feedback-Prozess kann eine verbesserte Genauigkeit und Wiederholbarkeit erreicht werden.

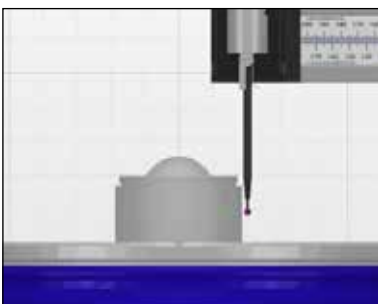
✔ Geringer Konusfehler



Je geringer der Konusfehler eines Instruments, desto zuverlässiger sind die Ergebnisse. Tatsächlich ist der Konusfehler die größte Fehlerquelle bei der Messung von Zylindrizität, Parallelität und Rundheit großer Komponenten.

Diese Fehlerquelle wird oft übersehen oder ignoriert, jedoch nicht mit dem Talyrond® 500H PRO, das über einen der niedrigsten Konusfehler auf dem Markt verfügt.

✔ Tasterwinkelkorrektur und automatische Verstärkungskalibrierung



Ein einfaches Verfahren zur Tasterkalibrierung, das nur Sekunden benötigt. Mittels der hochpräzisen Glasmaßstäbe des Instruments kalibriert diese Methode sowohl die Tasterverstärkung als auch die Tasterwinkelposition in einem einzigen, benutzergeführten Vorgang.

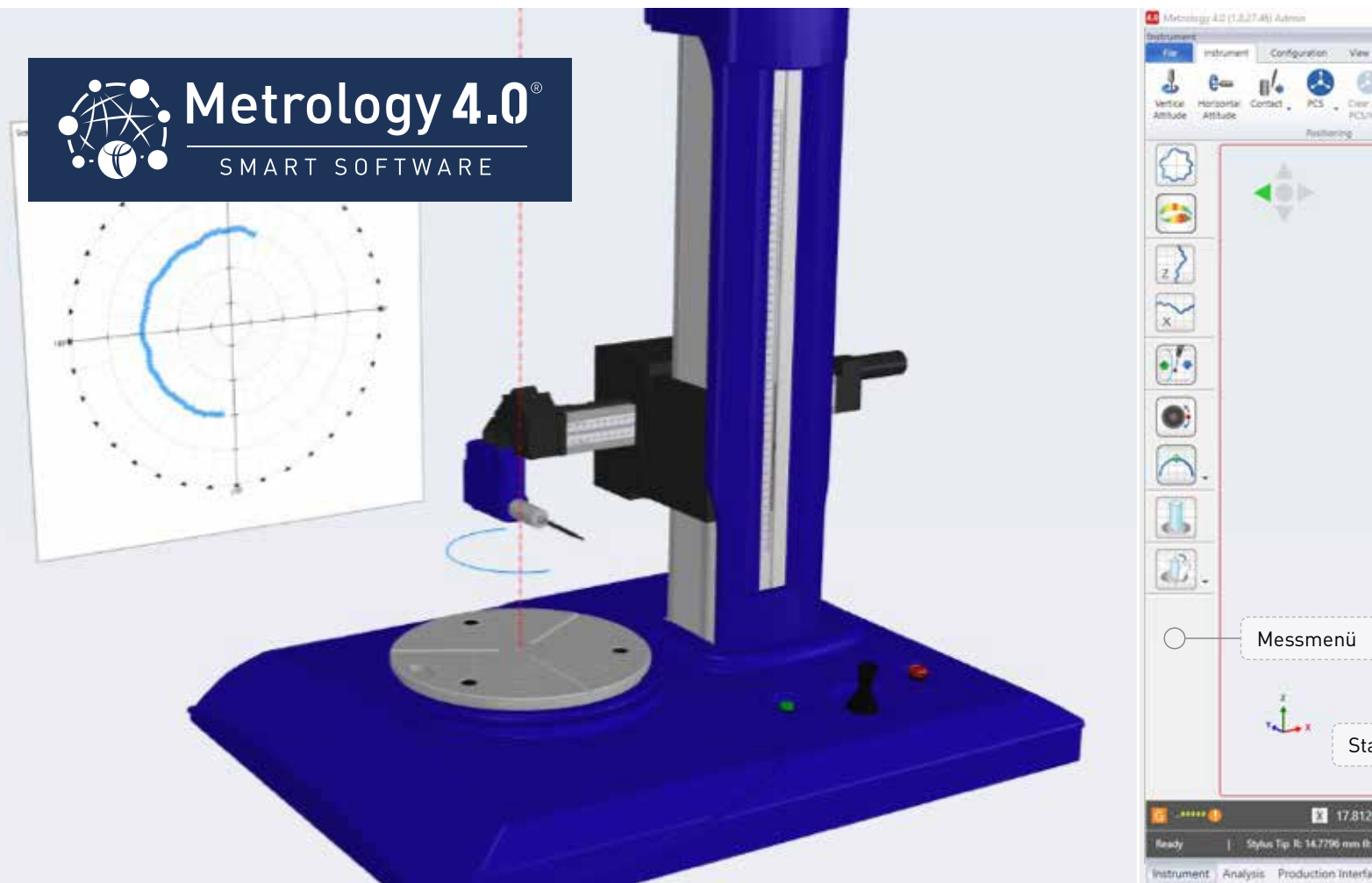
Alle darauffolgenden Bewegungen zur Ausrichtung und Orientierung des Tastersystems werden entsprechend aktualisiert, um die korrekte Position der Taster Spitze zwischen dem virtuellen und dem echten Instrument sicherzustellen.

Talyrond® 500H PRO -
Entwickelt für Messtechnik
ohne Kompromisse



SOFTWARE

Beste Messsoftware ihrer Klasse



✓ Werkstückkoordinatensystem

Metrology 4.0 besitzt zwei Koordinatensysteme für jeweils Instrument und Werkstück.

Das Werkstückkoordinatensystem ermöglicht es dem Benutzer, die Messung und Bewegung um jede Komponente gemäß der Teilzeichnung zu steuern.

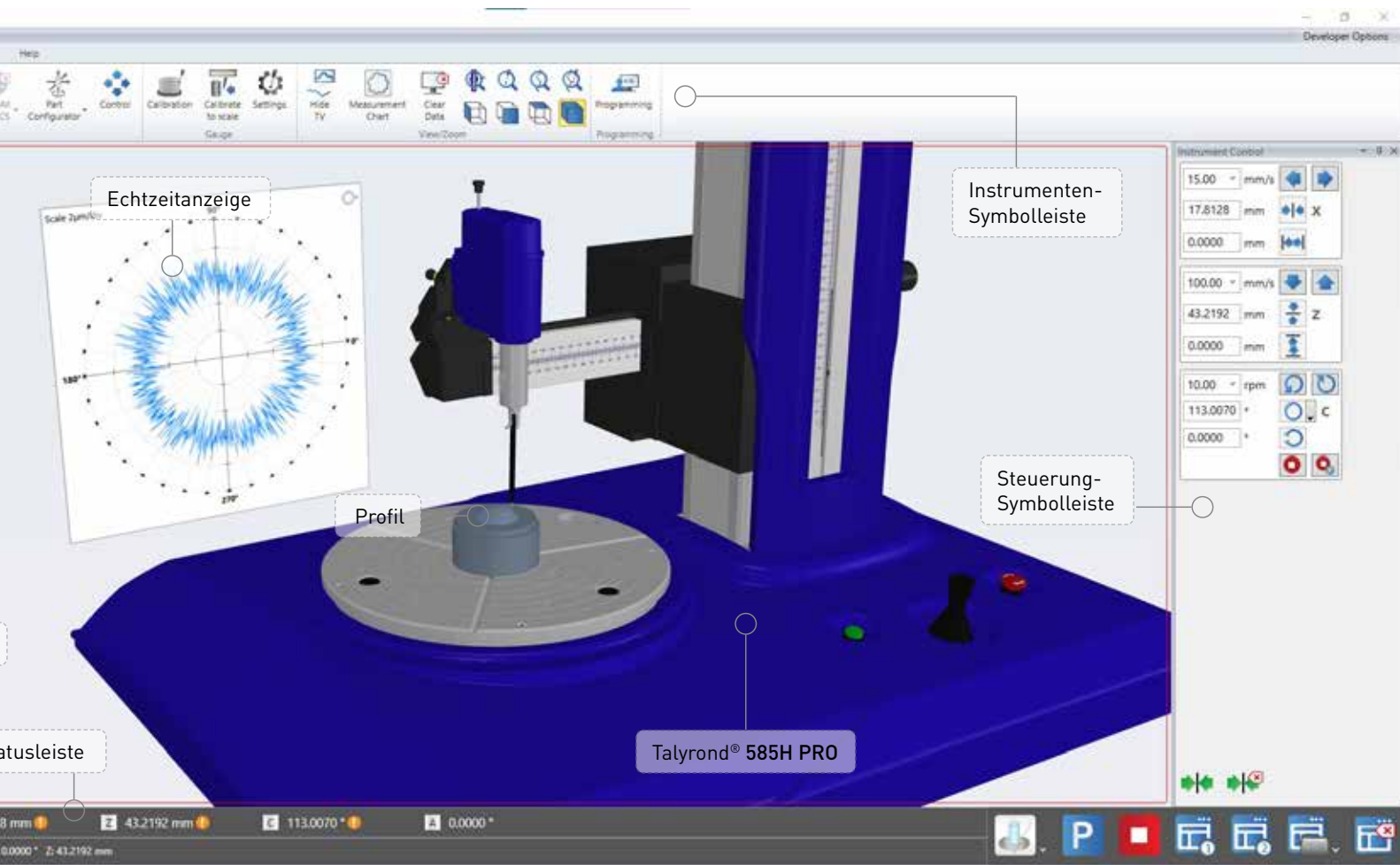
Die Bildschirmansicht ermöglicht eine exakte Simulation des realen Instruments mit Fernüberwachung und damit Vertrauen in den Messprozess auf einen Blick.

✓ Kalibrierung

Patentierte Kalibrierroutinen liefern auf einen Klick genaue und präzise Messungen.

Diese Routinen sind schnell und bieten maximale Leistung ohne Bediener Eingriffe.

Mediennachrichten - Fügen Sie Text, Bilder und Videos als Eingabeaufforderungen innerhalb der Programme ein



✓ Programmierung

Eine Reihe verschiedener Modi, die grundlegende Elemente wie die Programmierung mittels Aufzeichnung von Teilmessungen sowie eine erweiterte Toolbox mit programmierbaren Funktionen einschließlich Variablen bieten.

Der Einsatz von Variablen reduziert die Zeit für das Erstellen und Verwalten von Programmen für mehrere Teile. Mit dieser Funktion kann ein Programm für eine Reihe von Teilen unterschiedlicher Größe erstellt werden.

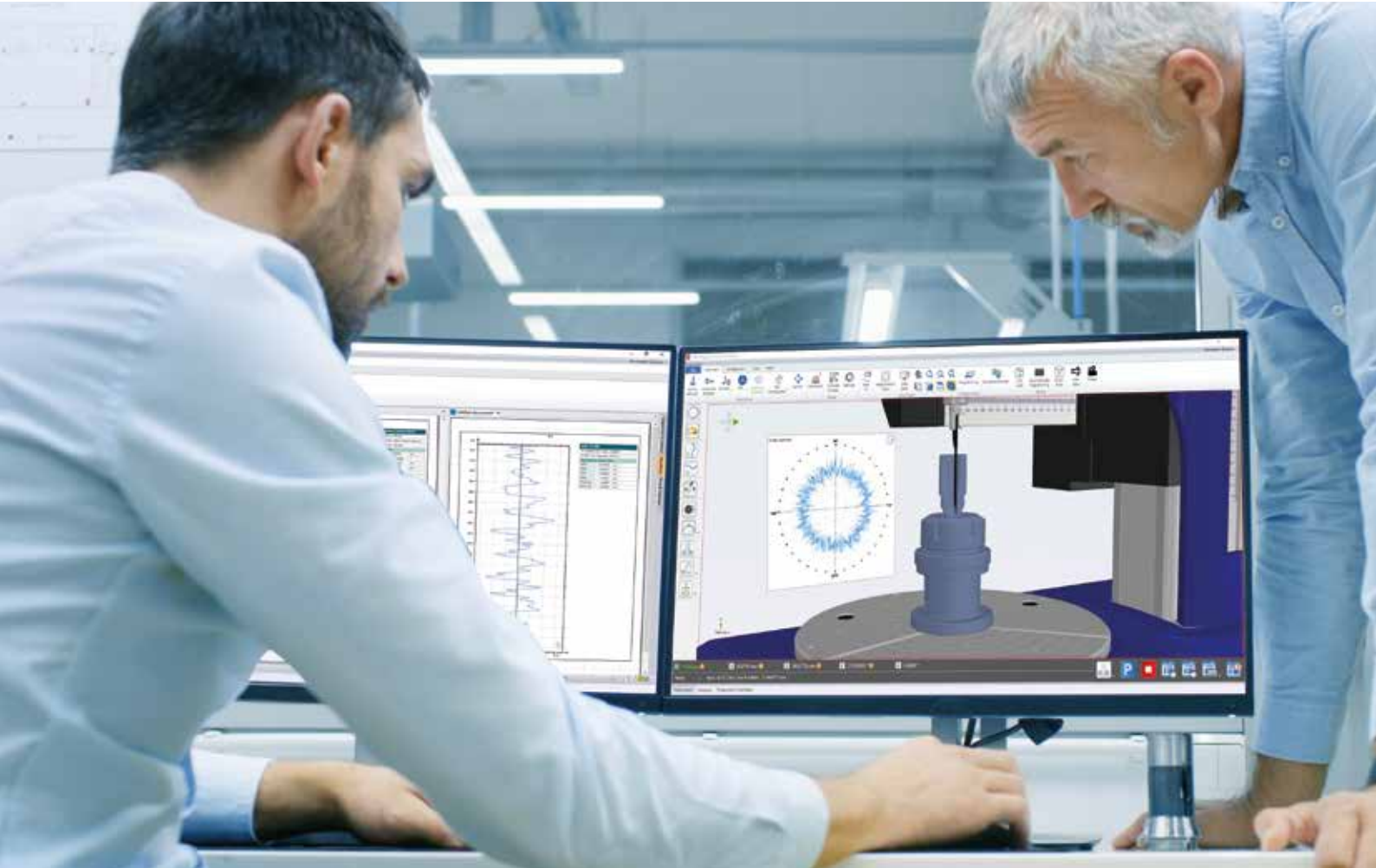
✓ Makros

Eine neue Softwarefunktion, die es dem Benutzer ermöglicht, symbolbasierte Funktionen zu definieren. Diese Funktionen können so eingerichtet werden, dass benutzerdefinierte Messprogramme, Mediennachrichten, Anweisungen, Warnungen, Kalibrierroutinen und vieles mehr ausgeführt werden.

Der Benutzer hat über die Instrumenten-Symboleiste sofortigen und konfigurierbaren Zugriff auf alle Makrofunktionen.

SOFTWARE

Konzipiert für den Anwender



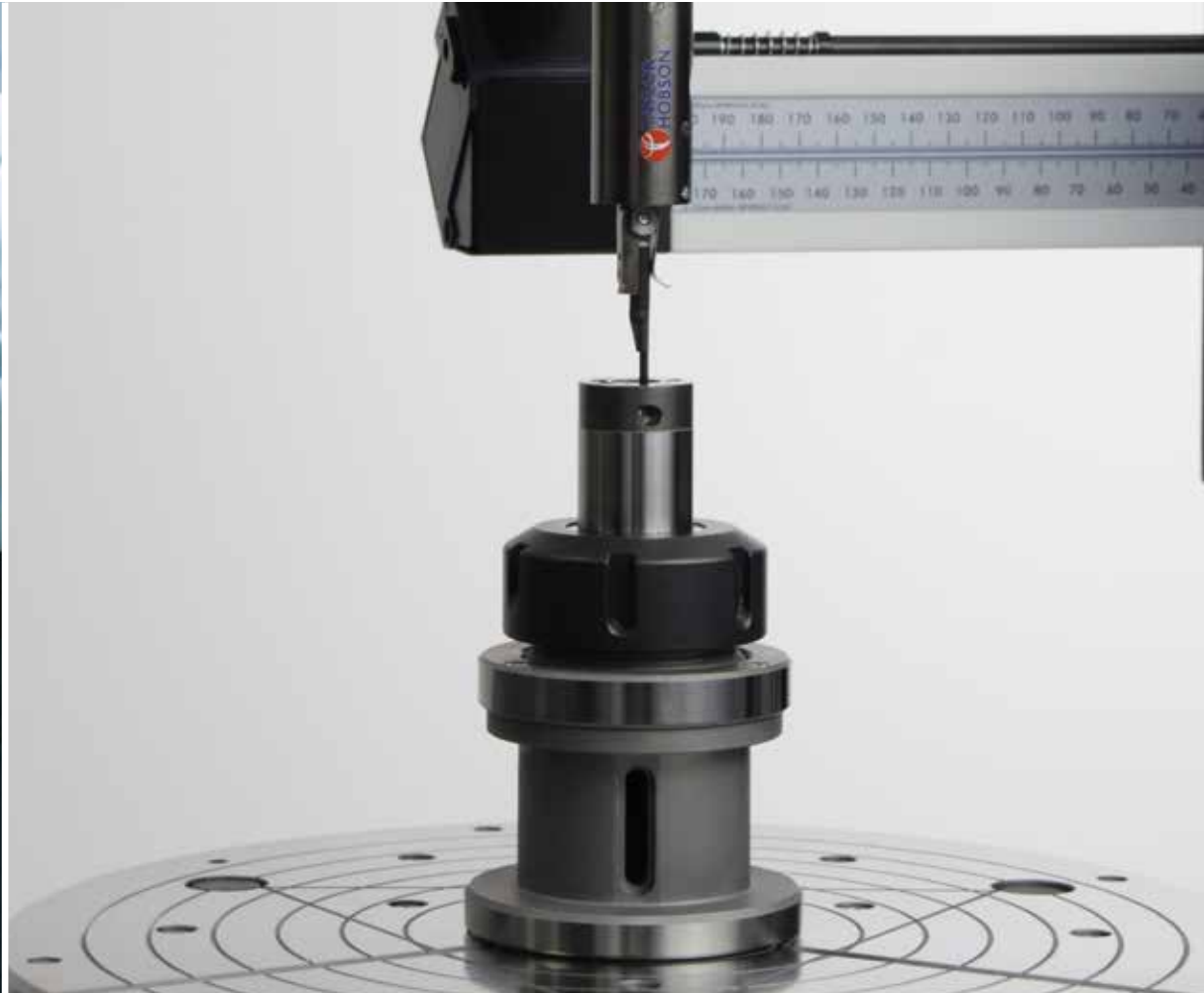
SMART Move

Klicken Sie einfach auf den Bildschirm, um einen Punkt zu erzeugen, und das Instrument verfährt die Tastspitze zu diesem Punkt. Das Instrument verfährt entweder mit der Vorschubeinheit, der Säule oder mit einer Kombination dieser Achsen. Ein vorberechneter Bewegungspfad des Instrument ermöglicht es dem Benutzer, die Bewegung der Achsen vorauszusagen und zu steuern, um jegliche Hindernisse zu umgehen.

Messungen werden zwischen vordefinierten Punkten oder von Punkten aus durchgeführt, die vom Analyseprozess ermittelt wurden. Durch den einzigartigen Feedback-Prozess kann eine verbesserte Genauigkeit und Wiederholbarkeit erreicht werden.

- Programmierung um CAD-Modelle
- Kollisionsvorhersage
- Vorabdarstellung des Bewegungspfads
- Position anfahren durch einfachen Mausklick
- Voll programmierbar
- Definition von Teilkoordinaten über gemessene Merkmale

SMART Move - Ein perfektes
Werkzeug für die Offline-
Programmierung



✔ Symbolgesteuerte Benutzeroberfläche

Metrology 4.0 ermöglicht die Simulation des Messprozesses mit Statusüberblick, Bildschirmanzeigen, Echtzeit-Feedback und Fernsteuerung des Systems.

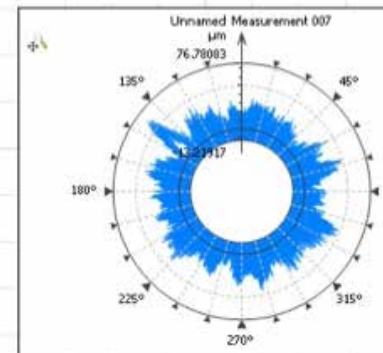
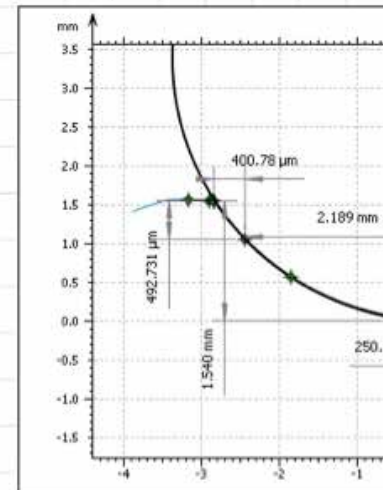
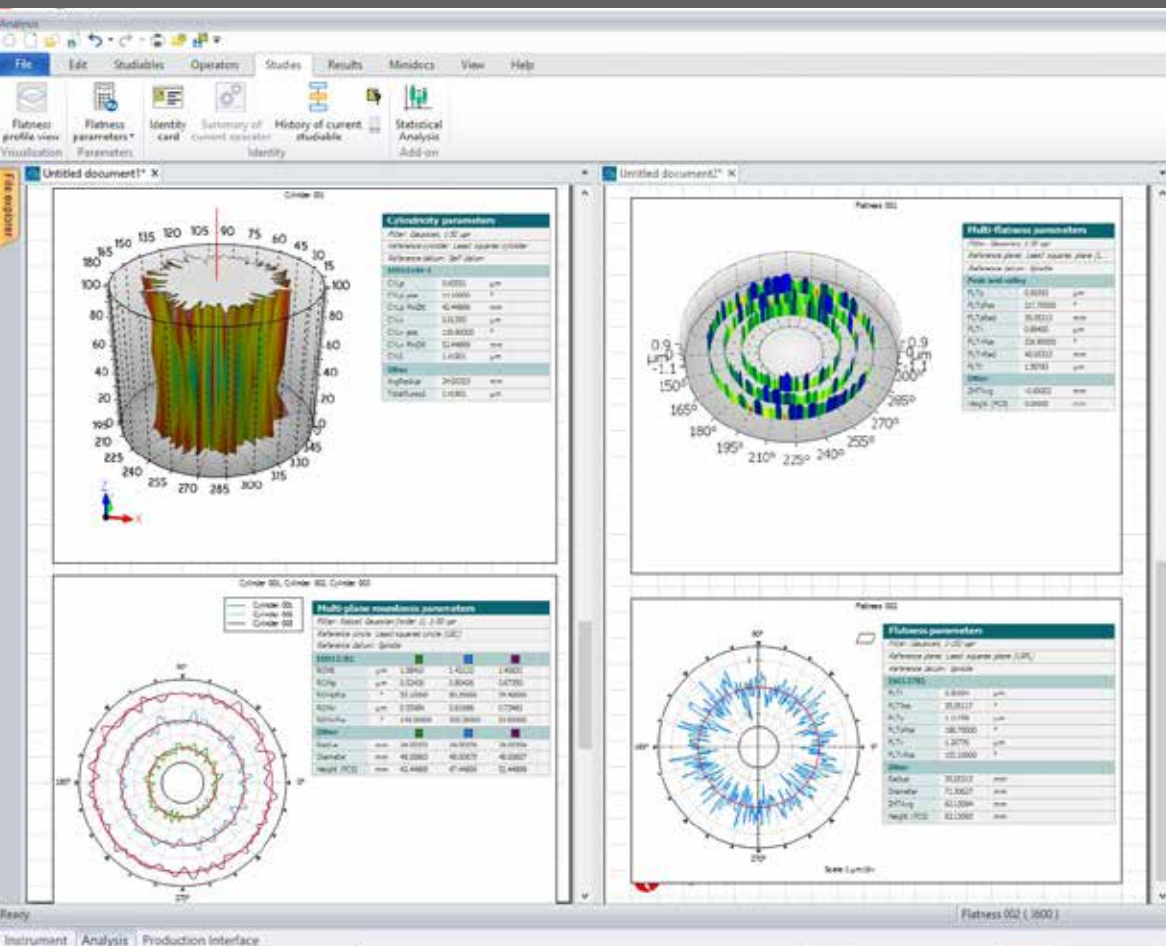
Eine Reihe verschiedener Messmodi sind über intuitive Symbole in der Messwerkzeuggesteuerung abrufbar. Eine Hilfefunktion zeigt einen detaillierten Überblick über die Messung.

✔ Benutzerebenen

Die passwortgeschützten Modi bieten eine vollständige Kontrolle über den Benutzerzugriff. Dies führt zu einer manipulationssicheren Softwareschnittstelle für den Einsatz in den sichersten Umgebungen.

ANALYSE

Eine Software-Plattform für unterschiedliche Messaufgaben



☑ Rundheit

Ein komplettes System zur Rundheitsmessung für Zylindrizität, Ebenheit, Geradheit, Parallelität und vieles mehr.

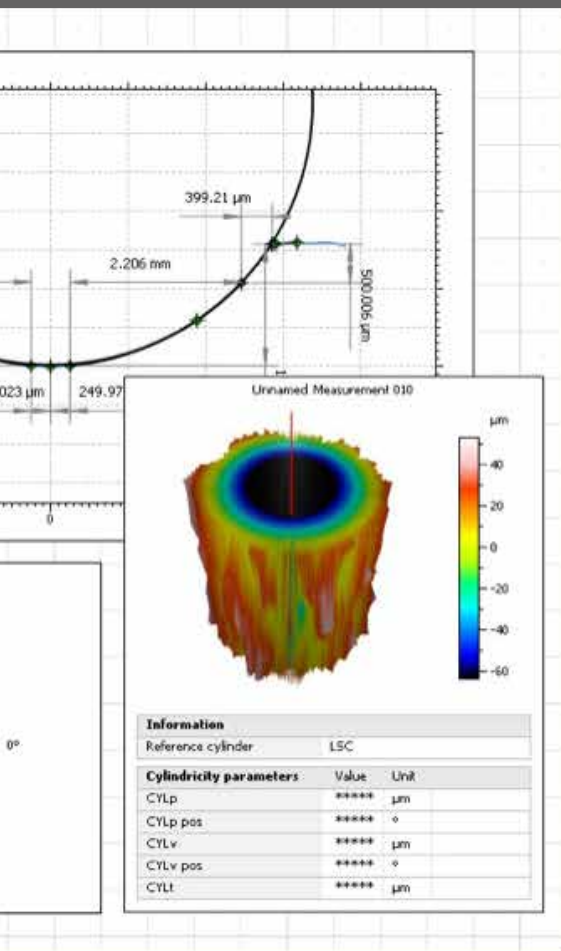
☑ Kontur

Ein unentbehrliches Werkzeug für geometrische Bemaßung, Toleranzrechnung für Profile und Formabweichungsanalysen.

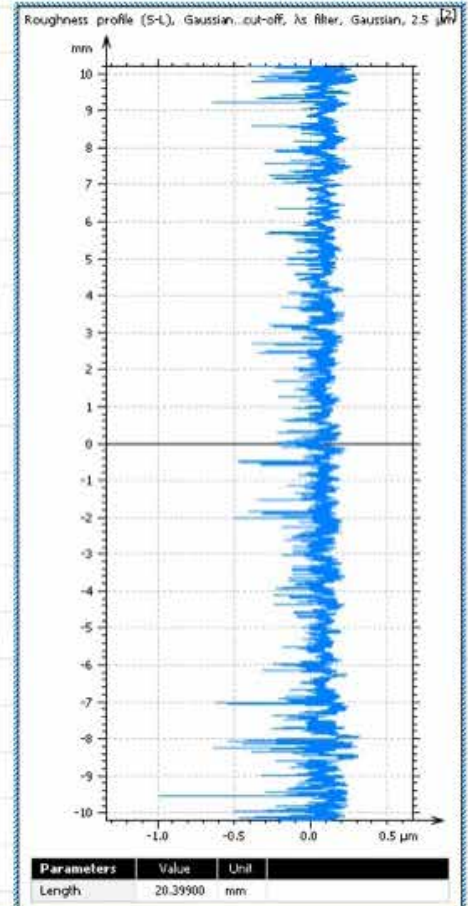
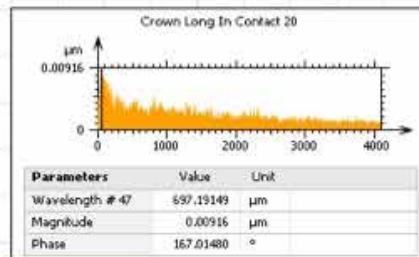
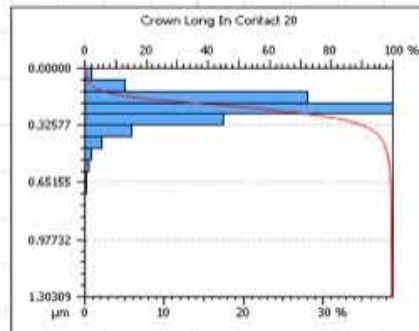
Spart Zeit und steigert die Produktivität mit den Automatisierungsfunktionen der Konturanalyse.

☑ Topographie

Verwandeln Sie mit der Metrology 4.0 Analysis 3D-Software Ihre 2D-Messung in eine leistungsstarke 3D-Analyse, mit der Sie die Oberfläche detaillierter betrachten können.



Crown Long In Contact 20	
ASME B46.1 - Roughness profile (S-L)	
F: Leveled (LS), Angle -0.00304°	
A: Filter: Gaussian, 2.5 μm	
λ: Filter: Gaussian, 0.8 mm, 1/2 cut-off	
2D parameters	
Rt	1.30309 μm
Rp	0.23152 μm
Rv	1.07157 μm
Rz	0.56448 μm
Ra	0.05886 μm
Rq	0.08448 μm



Oberflächengestalt

Das Talyrond® 500H PRO verfügt über eine rauscharme Plattform und das Tastsystem mit der höchsten Auflösung. Es werden Rauheitsmessungen auf einem Niveau ermöglicht, das üblicherweise nur mit Messgeräten für die Oberflächenstruktur erreicht wird.



Zusätzliche Berechnungsarten

- Drallmessung
- Harmonische Analyse
- Schwinggeschwindigkeitsanalyse
- Messung von Kugelumlauf- und Führungsspindeln
- Wand-/Scheibenstärke
- Nockenmessung
- Winkelmessung
- Doppelprofil
- Datenfusion
- Umlaufende Oberflächenrauheit
- Profilverlaufmessung



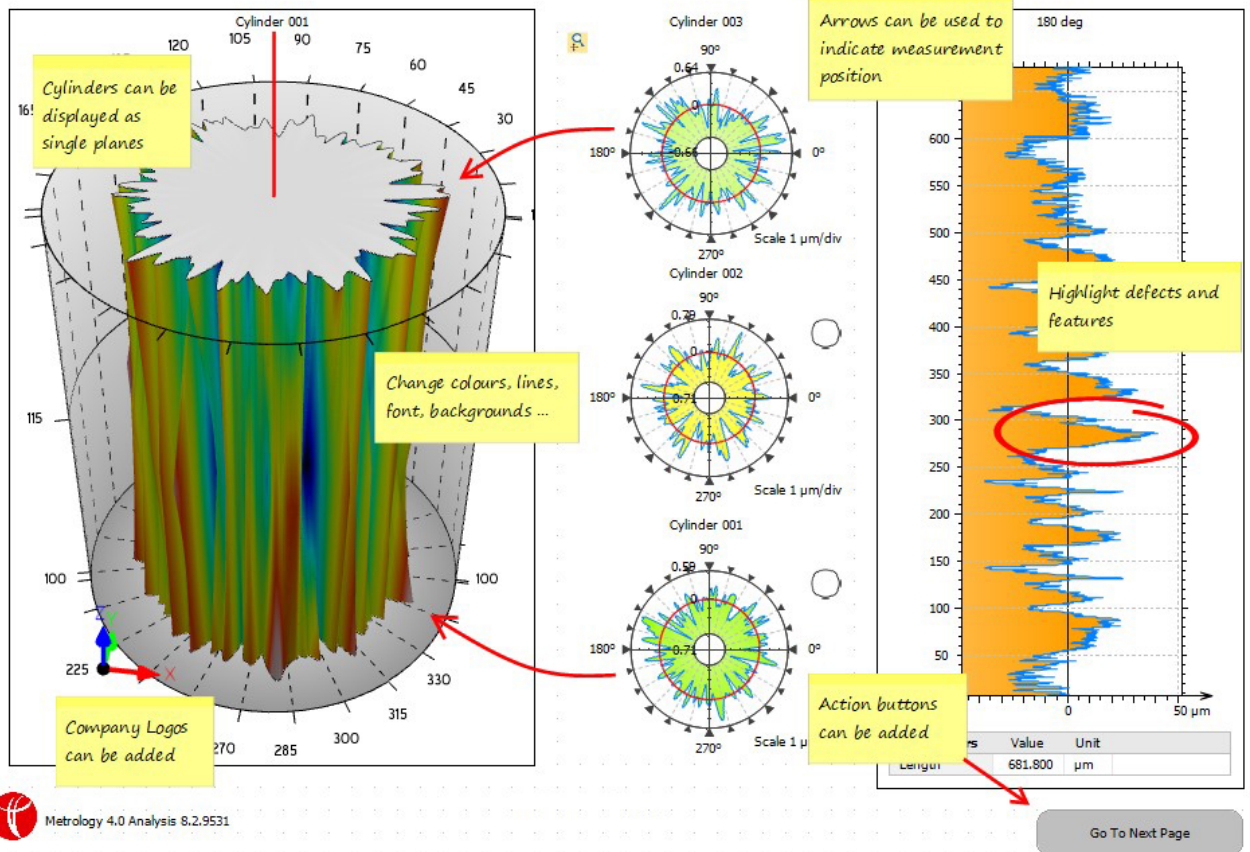
Kundenspezifische Analysen

Unsere Erfolgsstrategie ist einfach: Statt nur Produkte zu verkaufen, bieten wir Lösungen an. Wenn die Analysepakete in unserer Standardsoftware nicht Ihren Anforderungen entsprechen, können wir nach Ihren Vorgaben eine Lösung als erweitertes Modul einrichten.

Alternativ dazu verfügt Metrology 4.0 über einen integrierten Zugriff für die Ausführung von MATLAB™ Dateien. Damit können Benutzer ihre eigenen Skripte schreiben und sie durch Laden einer 'm'-Datei ausführen*. Entwerfen und programmieren Sie Ihre eigenen benutzerdefinierten filter, analysen, parameter.



Professional Desktop Publishing



Feedback-Messsteuerung

Wiederholbarkeit und Reproduzierbarkeit sind der Schlüssel zu jedem Produktionsprozess. Metrology 4.0 schließt die Schleife zwischen Messung und Analyse, indem Positionsinformationen in den Bewegungs- oder Messprozess zurückgemeldet werden, um die Prozesssteuerung zu verbessern.

Repeatability and reproducibility are key to any production process; the same is true for the measurement process.

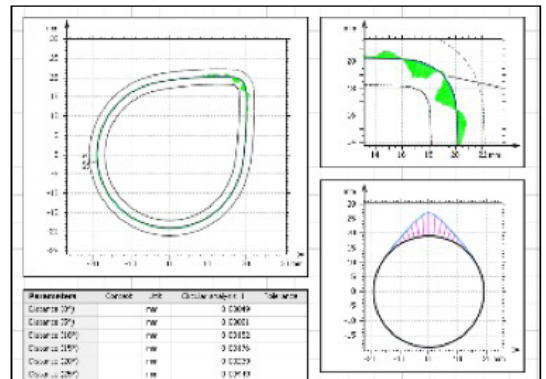
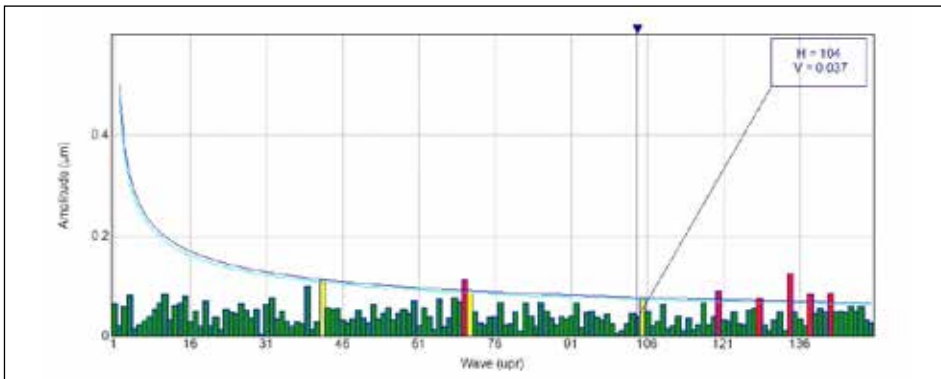
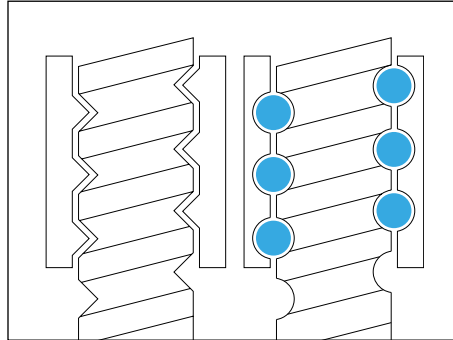
Die Bewegung oder Messung kann über definierte Merkmale an einem Teil (bspw. Kreuzungen) beeinflusst oder gesteuert werden.

- Messprofil.
- Erstellen von Bezugspunkten für kritische Merkmale.
- Hinzufügen von Bezugspunkten zur Messgerätansicht.
- SMART Move zur Startposition.
- Messung zwischen bestimmten Punkten.
- Vorlage auf die Analyse anwenden.

* MATLAB™ separat von externen Anbietern erhältlich.

ANWENDUNGEN

Einzigartige Messmöglichkeiten



✓ Kugelgewindetrieb

Das Talyrond® 500H PRO bietet Messungen über die gesamte Länge des Kontaktpunkts des Kugelgewindetriebs oder der Kugelumlaufspindel.

Die hochpräzise Kontrolle und das geringe Grundrauschen an allen Instrumentenachsen ermöglichen die Analyse der Harmonischen und Rauheit und helfen, einen reibungslosen Betrieb des Kugelgewindetriebs sicherzustellen.

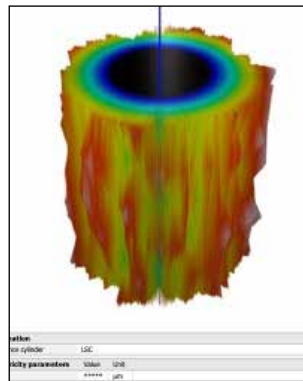
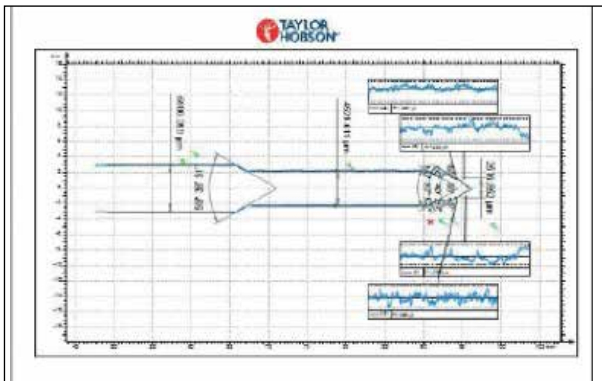
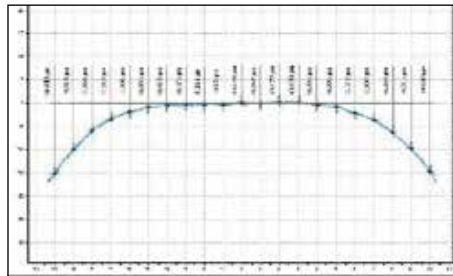
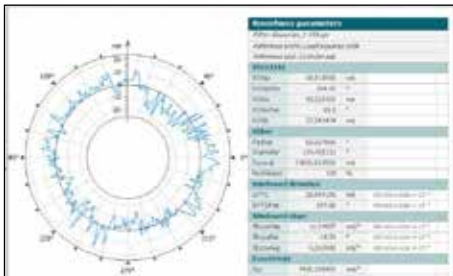
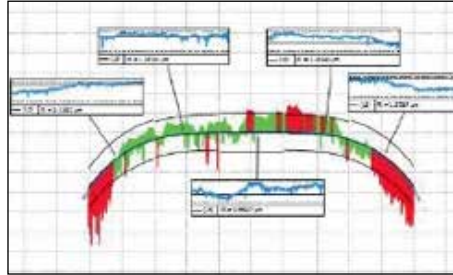
✓ Nockenwellen

Die radiale Geradheitsführung und Hochpräzisionsspindel des Geräts erlauben die Messung eines Nockenprofils. Anschließende Analysen können mittels der Advanced Contour-Software von Taylor Hobson durchgeführt werden, die Vergleiche mit einer DXF oder Lift-Daten erlaubt.

Weitere Funktionen der Contour-Software umfassen die Analyse von Oberflächenstruktur und Harmonischer.

ANWENDUNGEN

Investieren mit Vertrauen



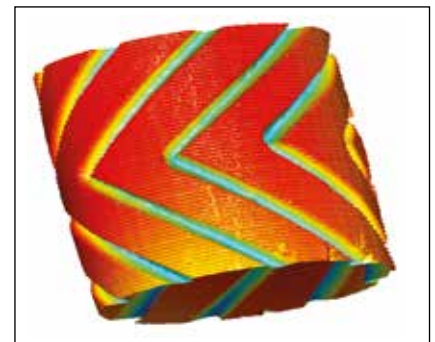
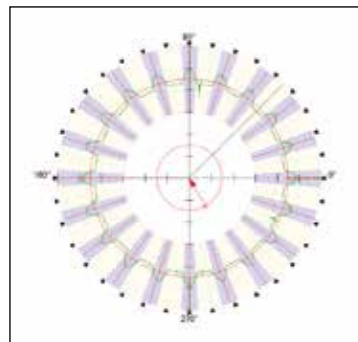
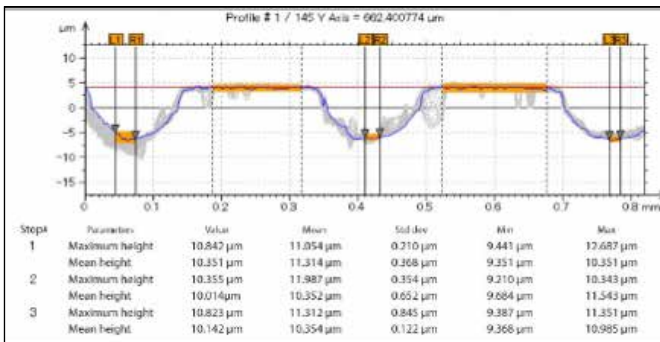
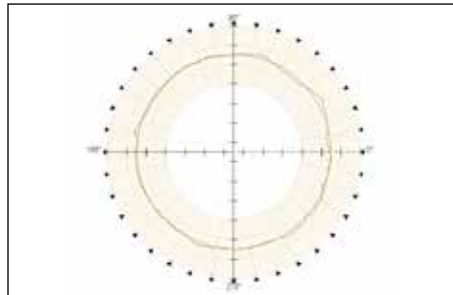
✓ Wälzkörper

Das Tastsystem mit niedrigem Rauschen, präziser Geradheitsmessung und hoher Auflösung erlaubt die Messung von Wälzlagern.

Hierdurch können die Rauheit, Form und Rundheit kontrolliert und Informationen zur Teilausrichtung für das Bearbeitungswerkzeug, wie Neigung, Parallelität und Versatz, erhalten werden.

✓ Einspritzdüsen

Messmöglichkeiten, die üblicherweise dem Form Talysurf® PGI NOVUS vorbehalten sind, wie etwa Sitzwinkel, Oberflächenstruktur und Geradheit des Sitzes, können neben den Standardparametern wie Parallelität, Geradheit, Rundheit, Rundlauf und vielem mehr beurteilt werden.



✓ Kugellager

Die Elektrofahrzeugtechnologie und der Trend hin zu erhöhter Effizienz und niedrigeren Emissionen haben sich stark auf die Herstellung von Lagern ausgewirkt. Um diese Kriterien einhalten zu können, werden Lager zunehmend präziser und die Grenzen der Möglichkeiten von Instrumenten immer weiter verschoben.

Das Talyrond® 500H PRO verfügt bereits über die Plattform mit dem niedrigsten Rauschen auf dem Markt. Der neue Präzisionsmodus reduziert das Rauschen jedoch noch weiter, wodurch noch zuverlässigere Ergebnisse für Harmonische, Schwinggeschwindigkeits- und Rauheitsmessungen gewährleistet werden.

✓ Hydrodynamische Gleitlager

Das Talyrond kann über 500 Rundheitsebenen mit einem Versatz von nur 5 µm mit bis zu 72.000 Datenpunkten aufnehmen. Die daraus folgenden Ergebnisse können auf Rundheit, Topografie und Rauheit sowie kritische Elemente wie etwa das Verhältnis zwischen Rillbreite und -tiefe und Rillentiefe analysiert werden.

RÜCKVERFOLGBARKEIT

Wichtige Ergebnisse? Vertrauen Sie Taylor Hobson!

Komplette Rückverfolgbarkeit nach internationale Standards

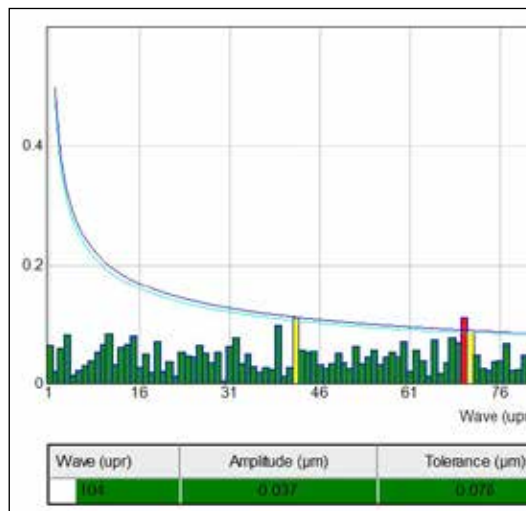
Der von Taylor Hobson eigens errichtete und nach ISO zertifizierte UKAS-Reinraum ist für die Kalibrierung aller Maßverkörperungen und Messgeräte zertifiziert.

Unser UKAS-Labor ist in der Lage, sämtliche Kenngrößen im Zusammenhang mit der Oberflächenbeschaffenheit zu messen, die sowohl den Normen Frankreichs, Deutschlands, der USA als auch den JIS-Standards entsprechen.



Oberflächengestalt

Ein einheitlicher Standard gewährleistet die Rückverfolgbarkeit von Rauheitsmessungen in vertikaler und rotatorischer Richtung.



Rundheit

Durch die Verwendung einer präzisionspolierten, mit einer Unsicherheit von weniger als 5 nm kalibrierten Glashalbkugel garantiert Taylor Hobson, dass die Maßhaltigkeit Ihrer Spindel und die Qualität der Messergebnisse innerhalb der Spezifikationsgrenzen liegen.



Contour

Die von Taylor Hobson patentierte Routine zur Kalibrierung mittels Kalibrierkugel korrigiert die Bogenbewegung des Tasters und ermöglicht dadurch die präzise Vermessung der Oberflächengestalt. Diese Routine ist insbesondere bei der Messung von Radius und Winkel wichtig, wenn herkömmliche Kalibrierverfahren nicht ausreichen.



Mehrwellennormal

Taylor Hobson ist der einzige Messgerätehersteller, der ein Mehrwellennormal mit Harmonischen von 15 - 1500 upr anbietet.

Dieses Normal stellt sicher, dass Sie sich auf Ihre Ergebnisse verlassen können.



0026

2624



Automatische Kalibrierung des Tastsystems

Die Messgeräte der Baureihe Talyrond® 500H PRO verfügen über eine einzigartige Routine zur automatischen Korrekturverstärkung des Tastsystems, die in Sekundenschnelle konfiguriert werden kann.

Alternativ dazu ist ein Satz kalibrierter, auf Primärnormale rückführbarer Parallelendmaße im Lieferumfang enthalten.



Geradheit, Rechtwinkligkeit und Parallelität

Zur Gewährleistung der Spezifikationseinhaltung der Geradheit der Säule oder der Spindelführung können wir sowohl zylindrische als auch ebene Normale bereitstellen. Diese Normale sorgen für eine zuverlässige Einsatzfähigkeit der Messachsen in zahlreichen Anwendungen.

In Verbindung mit speziellen Software-Programmen tragen diese Maßverkörperungen zu einer erheblichen Reduzierung von Formabweichungen aller Achsen bei.

Die Messtechnik-Experten

Taylor Hobson, gegründet im Jahre 1886, hat als weltweiter Marktführer in der Oberflächenmesstechnik die ersten Geräte zur Messung von Rundheit und Oberflächenrauheit entwickelt.

www.taylor-hobson.com.de

Vertriebsabteilung

Email: taylor.hobson@ametek.com

Tel: +49 (0) 6150 543 7060

- **Konstruktionstechnik** – Anwenderspezifische Messsysteme für anspruchsvolle Anwendungen.
- **Präzisionsfertigung** – Fertigungsdienstleistungen für hochpräzise Anwendungen im industriellen Bereich.

Kompetenzzentrum

Email: taylor.hobson@ametek.com

Tel: +49 (0) 6150 543 7060

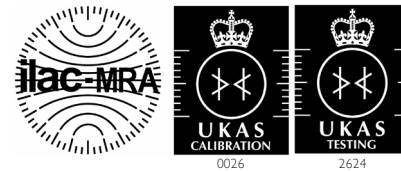
- **Inspektionsleistungen** – Messung von Serienteilen durch qualifizierte Techniker unter Einsatz branchenführender Messgeräte nach ISO-Norm.
- **Messtechnik-Schulungen** – praxisnahe Lehrgänge zu den Themen „Rundheit“ und „Rauheit“, durchgeführt von Spezialisten für Spezialisten.
- **Bedienerschulung** – produktbezogene und theoretische Schulungen beim Kunden zur Förderung des individuellen Kenntnisstandes und Erhöhung des Leistungslevels.
- **UKAS-Kalibrierung und -Prüfung** – Zertifizierungen für Maßverkörperungen und Messgeräte im eigenen akkreditierten Reinraum oder vor Ort beim Kunden.

Kundendienst

Email: taylor.hobson@ametek.com

Tel: +49 (0) 6150 543 7061

- **Vorbeugende Wartung** – Schützen Sie Ihre Investition in Messtechnik mit einem Amecare Support-Vertrag.



DKD

© Taylor Hobson Ltd. 2021



Taylor Hobson UK

(Global Headquarters)

PO Box 36, 2 New Star Road
Leicester,
LE4 9JQ,
England

Tel: +44 (0)116 276 3771

taylor-hobson.sales@ametek.com



Taylor Hobson Frankreich

Rond Point de l'Epine Champs
Batiment D, 78990 Elancourt, France

Tel: +33 130 68 89 30

taylor-hobson.france@ametek.com



Taylor Hobson Deutschland

Rudolf-Diesel-Straße 16,
D-64331 Weiterstadt, Germany

Tel: +49 6150 543 0

taylor-hobson.germany@ametek.com



Taylor Hobson Italien

Via Della Liberazione 24, 20068, Peschiera
Borromeo, Zeloforamagno, Milan, Italy

Tel: +39 02 946 93401

taylor-hobson.italy@ametek.com



Taylor Hobson Indien

Divyasree NR Enclave, 4th Floor, Block A,
Plot No. 1, EPIP Industrial Area, Whitefield,
Bengaluru - 560066, India

Tel: +91 80 6782 3346

taylor-hobson.india@ametek.com



Taylor Hobson China

taylor-hobson-china.sales@ametek.com

Büro Schanghai

Part A1, A4, 2nd Floor, Building No. 1, No. 526
Fute 3rd Road East, Pilot Free Trade Zone,
Shanghai, 200131, China

Tel: +86 21 5868 5111-110

Büro Peking

Western Section, 2nd Floor, Jing Dong Fang
Building (B10), No. 10, Jiu Xian Qiao Road,
Chaoyang District, Beijing, 100015, China

Tel: +86 10 8526 2111

Büro Chengdu

No. 9-10, 10th floor, 9/F, High-tech Incubation
Park, No. 160, Jinyue West Road, Chengdu
610041, China

Tel: +86 28 8675 8111

Büro Guangzhou

Room 810 Dongbao Plaza, No.767 East
Dongfeng Road, Guangzhou, 510600, China

Tel: +86 20 8363 4768



Taylor Hobson Japan

3F Shiba NBF Tower, 1-1-30, Shiba Daimon
Minato-ku, Tokyo 105-0012, Japan

Tel: +81 34400 2400

taylor-hobson.japan@ametek.com



Taylor Hobson Korea

#309, 3rd FL, Gyeonggi R&DB Center, 105,
Gwanggyo-ro, Yeongtong-gu, Suwon-si,
Gyeonggi-do, Korea, 16229

Tel: +82 31 888 5255

taylor-hobson.korea@ametek.com



Taylor Hobson Singapur

AMETEK Singapore, 10 Ang Mo Kio Street 65,
No. 05-12 Techpoint, Singapore 569059

Tel: +65 6484 2388 Ext 120

taylor-hobson.singapore@ametek.com



Taylor Hobson Thailand

89/45, Moo 15, Enterprise Park, Bangna-Trad
Road, Tambol Bangkaew, Amphur Bangplee,
Samutprakarn Province 10540, Thailand

Tel: +66 2 0127500 Ext 505

taylor-hobson.thailand@ametek.com



Taylor Hobson Taiwan

10F-5, No.120, Sec. 2, Gongdao Wu Rd.,
Hsinchu City 30072, Taiwan

Tel: +886 3 575 0099 Ext 301

taylor-hobson.taiwan@ametek.com



Taylor Hobson Mexiko

Acceso III No. 16 Nave 3 Parque Ind. Benito
Juarez Queretaro, Qro. Mexico C.P. 76120

Tel: +52 442 426 4480

taylor-hobson.mexico@ametek.com



Taylor Hobson USA

27755 Diehl Road, Suite 300, Warrentville,
IL 60555, USA

Tel: +1 630 621 3099

taylor-hobson.usa@ametek.com



1100 Cassatt Road, Berwyn, PA 19312, USA

Email: info.corp@ametek.com

Web: www.ametek.com