

Rauheitsmessgerät mit Halleffekt-Technologie

Hochpräzision zur Qualitätssicherung in Werkstatt und Messraum



Sondertaster für fast alle Anwendungen

- Nuten
- dünne Achsen
- schmale Nuten
- Kugeln und Wellen
- konkave und konvexe Oberflächen
- kleinste Bohrungen
- und vieles mehr!



Vielseitiger – linearer – ausbaubar – bestes Preis-Leistungs-Verhältnis
Über 50 Jahre Erfahrung – weltweit im Einsatz
Schweizer Produkt

DIAVITE DH-6

- Hochpräzises Rauheitsmessgerät für universellen Einsatz in Werkstatt und Messraum
- Eingebauter Thermodrucker für Messwerte, Profil und Traganteil, automatischer Ausdruck nach der Messung möglich, Messspeicher für 50 Messwerte
- Viele Messtaster für fast alle Messprobleme
- Einfache Menüführung, mehrsprachig
- Toleranzanzeige bei überschrittenen Messwerten
- Messständer für viele Anwendungen, unerlässlich bei Arbeiten mit Freitastern.

Linearität und Messgenauigkeit

Seit 1995 bewährt sich die von DIAVITE erstmals angewandte «Analoge Halleffekt-Technologie» mit hochlinearem Ausgangssignal. Damit werden **überdurchschnittlich hohe Linearitäten** erzielt. Durch die genaue Definition der Grün-Phase für die optimale Tastspitzen-Position mittels Pfeil im Anzeigebalken **werden Messungen mit Tastern ohne Gleitkufe beim DH-6 jetzt noch genauer. Damit begründet sich der Slogan «Approaching Lab' Quality!»**. Das DH-6 ist nicht nur ein normales Werkstattgerät, dank den neuen, vielfältigen Möglichkeiten kann das Gerät auch für wesentlich weitergehende Anwendungen eingesetzt werden.

Technische Daten

Normen	ISO/DIN, JIS, CNOMO (Option)		
Messgrößen	Ra, Rz (DIN), Rmax,, R3z, Rt, Rq (RMS), Traganteil tp (auf Drucker) Ra (JIS), Rz (JIS), Ry (JIS) R, AR, Rx (Option) zusätzliche Messwerte über PC-Software (Option)		
Messbereiche	Ra, Rq	0–20.00 µm	0–800 µin
	alle anderen Messwerte	0–200.0µm	0–2000µin
Auflösung	Ra, Rq	0.01 µm	
	alle anderen Messwerte	0.1 µm	
Geräteklasse nach DIN	1 (5%)		
Cutoff lc	mm	0.00 (aus), 0.08, 0.25, 0.8, 2.5	
Taststrecke lt	mm	0.48, 1.50, 4.8, 15.0	
Taststrecke CNOMO	mm	1, 2, 4, 8, 16	
Stromversorgung	Netzgerät 90-240 V, 50–60 Hz und NiCd-Akkus		
Drucker	Cutoff, Messlänge lt, Datum ein Messwert oder alle Messwerte Profil und Traganteil tp, graphisch, Liste oder Einzelwert		
Ausgang	Schnittstelle RS 232		
Luftfeuchtigkeit	max. 80%, nicht kondensierend		
Sprachen	Deutsch, englisch, französisch, italienisch, spanisch		
Tastsystem	Analoge Hall-Effekt-Technologie mit hochlinearem Ausgangs-Signal, ein Fortschritt im Vergleich mit besten Induktiv-Systemen		
Tastspitze	Diamantspitze 5 µm, 90° (Standard) oder 2 µm, 60° (Option)		
Gleitkufenradius	25 mm (bei Standardtaster)		
Statische Messkraft	Spitze <0.5 mN		
Statische Auflagekraft	Kufe < 0.15 N		
Tastgeschwindigkeit	mm/s	1.0	
Rücklauf	ca. mm/s	2.0	
Vorschub	VH oder VHF (tasterabhängig, siehe Seite 3)		
Abmessungen Gerät	mm	ca. 130 x 78 x 245	
Abmessungen Vorschub ca.	mm	20 x 33 x 136 (mit Auflageschuh)	

Das DIAVITE DH-6 gewährleistet die Qualitätssicherung an gegenwärtigen und künftigen Werkstücken mit eingeschränkter Zugänglichkeit und kleinsten Messflächen.

Ein Angebot von mehr als 15 verschiedenen Tastern, auch aufgabenbezogene Sonderlösungen, erlauben Grenzbereichsmessungen:

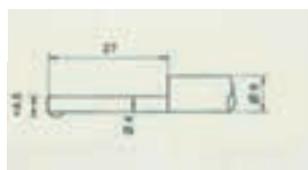
- Bohrungen ab \varnothing 1 mm
- Nuten ab 1 mm längs, 1.5 mm quer
- konkave/konvexe Flächen
- Seitlich vertiefte Nuten links und rechts
- Zahnflanken ab Modul 0.5
- Achsen und Drähte unter \varnothing 1 mm

Neben einfachen Messungen können jetzt auch viele bisher für «unmöglich» gehaltene Messungen durchgeführt werden!

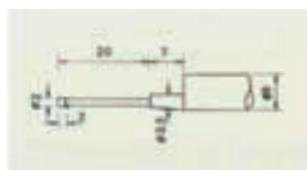
Bezugsflächentaster

Vorschub VH oder VHF

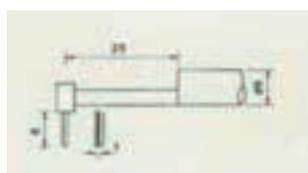
Bezugsflächentaster sind Taster mit einer Gleitkufe. Diese erzeugt die Referenzebene (Bezugsfläche) für die Ermittlung der Oberflächenrauheit.



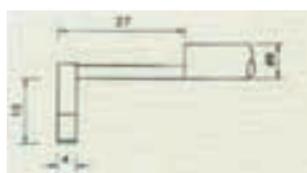
Standardtaster SH



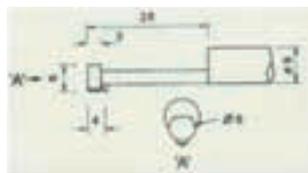
Bohrungstaster BH*



Konkav-Konvex-Taster KKH*



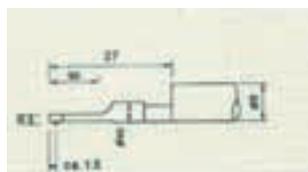
Nutentaster NH*



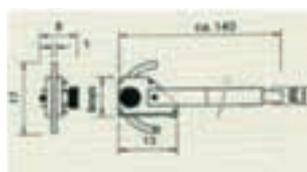
Achsen- und Schneidentaster AH*



Quertaster QH*



Zahnflankentaster ZH*

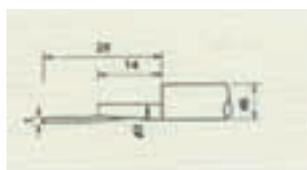


Umfangstaster UH*

Taster ohne Gleitkufen

Nur Vorschub Typ VHF

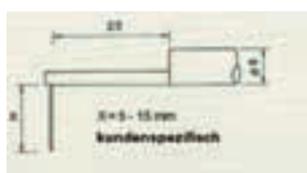
Bei Tastern ohne Gleitkufe wird die Referenzebene im Vorschubapparat gebildet.



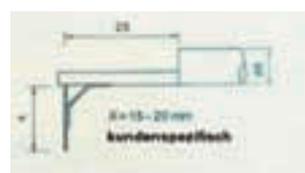
Bohrungs-/Zahnflankenfreitaster BZFH*



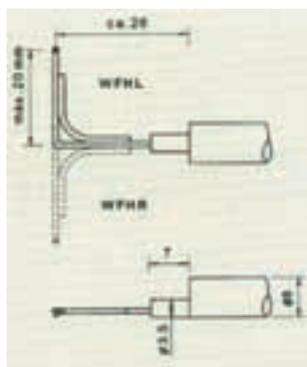
Bohrungs-/Zahnflankenfreitaster BZFH-06*



Nutenfreitaster NFH-x* und NFH-06-x*



Nutenfreitaster NFH-x*



Winkelfreitaster links und rechts WFH-L* und WFH-R*

Ohne Abbildung

- Sondertaster für kundenspezifische Messaufgaben
- **Verlängerungen für Gleitkufentaster (bis ca. 300 mm)**



Messständer DIAVITE MSHN mit Kreuztisch KRT. Für Taster mit * notwendig.

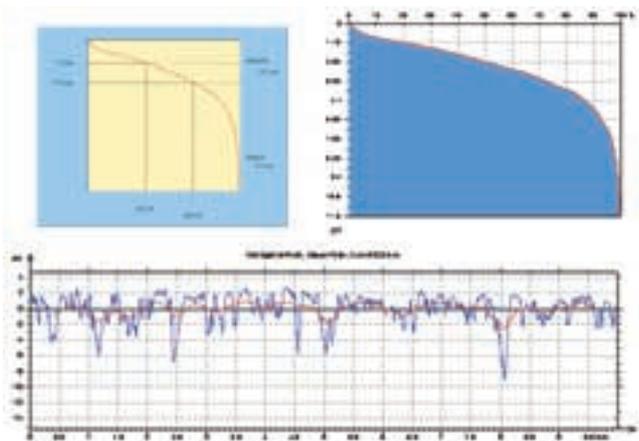


Messen der Rauheit radial am inneren und äusseren Umfang von zylindrischen Teilen mit dem Zusatzgerät DIAVITE Tube-master

PC-Programm «DIASOFT» OPTION

Die Software zur Ergänzung und Erweiterung des DIAVITE DH-6. Damit werden weitere Rauheitsparameter erfasst und Profile abgespeichert. Sie können analysiert und miteinander verglichen werden. Diese Software wird in drei verschiedenen Versionen angeboten:

Basic	Basisprogramm mit Ra, Rq, Rv, Rp, Rt, Sm, Rsk, Rku, Rz, RTp, RHTp, RDq, RPC, Profilkurve, Abbott-Kurve etc.
Standard	Zusätzlich mit RLq, Rlo, RzJS, R3z, Welligkeit und Rauheitsprofile auf der gleichen Kurve, Zoom-Funktionen, Symmetrie, Profilvergleiche etc.
Expert	Das vollständigste Angebot für heute und die Zukunft, unentbehrlich für den Fachmann



Anwendungen:



Multisensorieller Messroboter
Einsatz im Motorenwerk eines deutschen Automobilherstellers unter Verwendung des DIAVITE Rauheitsmessgerätes



Anwendung in der Werkstatt

Weiteres Zubehör

- Tragriemen TR für DH-6
- Kreuztisch KRT 70 x 70, Verfahrweg 25 mm, Aluminium
- Präzisions-Kleinstschraubstock KSST 65 mm lang, 35 mm breit, 30 mm hoch
- SPC-Box

Technische Änderungen vorbehalten