

ISO 2768 – mH

třída přesnosti geometrických tolerancí - **H** nejpřesnější; **K** střední; **L** nejméně přesná
třída přesnosti délkových a úhlových rozměrů - **f** jemná; **m** střední; **c** hrubá; **v** velmi hrubá

Třída tolerance	Délkové rozměry (v mm)							
	do 0,5>	(0,5–3>	(3–6>	(6–30>	(30–120>	(120–400>	(400–1000>	(1000–2000>
f (jemná)		± 0,05	± 0,05	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,3	± 0,5
m (střední)	Udáváno na výkrese	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2
c (hrubá)		± 0,15	± 0,2	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0	± 3,0
v (velmi hrubá)		–	± 0,5	± 1,0	± 1,5	± 2,5	± 4,0	± 6,0

Třída tolerance	Zkosení a zaoblení hran			Úhlové rozměry (mezní úchytky úhlů pro rozsah délek jeho kratšího ramene)				
	0,5–3>	(3–6>	(6 a více	do 10>	(10–50>	(50–120>	(120–400>	(400 a více
f (jemná)								
m (střední)	± 0,2	± 0,5	± 1,0	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'	± 5'
c (hrubá)				± 30'	± 1°	± 30'	± 15'	± 10'
v (velmi hrubá)	± 0,2	± 0,5	± 1,0	± 3°	± 2°	± 1°	± 30'	± 20'

3D MĚŘENÍ S PODPOROU MODELU

Vyrovnání součásti s modelem, použití nominálních dat (včetně PMI), vykreslení odchylek

AUTOMATICKÝ GRAFICKÝ PROTOKOL

Vytvoření vlastních šablon (záhlaví, zápatí), zobrazení grafických pohledů včetně rozměrů a odchylek. Lze uživatelsky libovolně upravit, např. zobrazení výkresu

ŠIROKÉ MOŽNOSTI SENZORŮ

Kamera s velkým zorným polem, dotykové a skenovací sondy, TP20, TP200, SP25. Bezkontaktní senzory (i pro měření drsnosti), 4. a 5. měřicí osa

deom@deom.cz

+420 273 160 600

www.deom.cz