



Ergänzend zur taktilen und pneumatischen wird das Prüfen und Messen, wenn es die Aufgabe erfordert und das geeignete Umfeld gegeben ist, mit Kameras, optischen Messsystemen und Lasermessköpfen ausgeführt.

Der Vorteil der optischen Messwertaufnahme ist das größere abzudeckende Teilespektrum und die Flexibilität für zukünftige Umrüstungen. Im rauen Umfeld der Fertigung sind hierbei die erreichbaren Genauigkeiten und Ziele bei jedem Einsatz projektbezogen zu bewerten.

Zur Erhöhung der Genauigkeit und Flexibilität von Mess- und Prüfanlagen ist eine Kombination der Messverfahren möglich.



Anwendungsbeispiele Kameratechnik:

- Typ- und Konturkontrolle
- Montagezustände
- Messen von Kleinteilen
- Ausrichten von Bauteilen

Anwendungsbeispiele Lasermesstechnik:

- Dimensionskontrolle, Durchmesser, Längen, u.s.w.
- Dynamisches Messen, Konturen, Läufe, Positionen
- Messen von Feinstrukturen und Oberflächen

