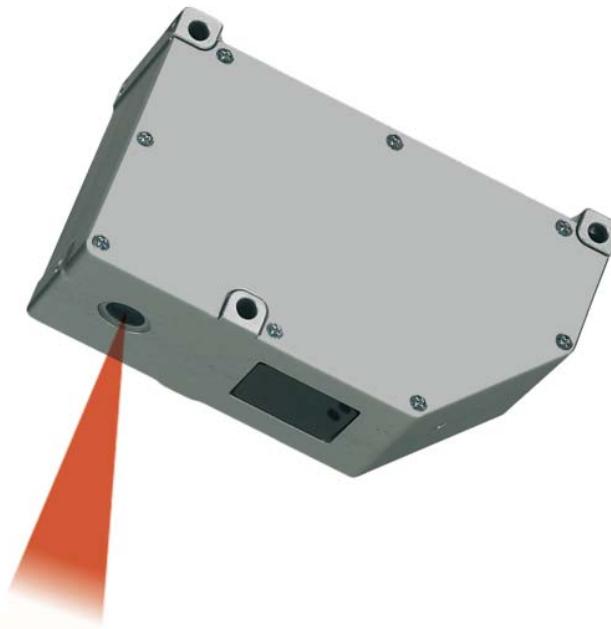


# Werth Laser Line Probe LLP

Laser Liniensor zum schnellen Digitalisieren im unteren Genauigkeitsbereich

Laser Line Probe for Fast Digitization within the Lower Accuracy Range

Laser Line Probe por Digitalisation rapide dans une précision élevée



- Automatische Intensitätsregelung und intelligente Software ermöglichen komfortables Messen unterschiedlichster Oberflächen
- Vollständige Integration in das Werth Multisensorkonzept
- Hohe Messfrequenzen selbst bei glänzenden und stark absorbierenden Oberflächen
- Sensorprinzip vereint die Vorteile des Lasers mit denen der Bildverarbeitung
- Der LLP kann in Verbindung mit dem PH10M gedreht und geschwenkt werden und ist gegen andere Sensoren wechselbar

- Automatic control of intensity and intelligent software enable comfortable measurement of various surfaces types
- Complete integration into the Werth Multisensor Concept
- High measuring frequencies even with highly reflective or highly absorbent surfaces
- Sensor principle combines the advantages of the laser with those of the image processing
- The LLP can be rotated and tilted when used with the PH10M and can be exchanged with other sensors

- Contrôle automatique de l'intensité et logiciel »intelligent« permettant les mesures sur différents types de surface
- Complète intégration dans le concept Werth Multisensor
- Haute fréquence de mesure et ce sur des surfaces très réfléchissantes ou absorbantes
- Le principe du sensor combine les avantages du laser avec ceux de l'analyse d'image
- Le LLP peut être orienté avec la tête PH10M et peut être échangé avec d'autres sensors

# Werth Laser Line Probe LLP

Laser Liniensensor zum schnellen Digitalisieren im unteren Genauigkeitsbereich

Laser Line Probe for Fast Digitization within the Lower Accuracy Range

Laser Line Probe pour Digitalisation rapide dans une précision élevée



## Technische Daten

- Mess- und Funktionsprinzip: Triangulation
- Messbereich Z-Achse: 25 mm
- Messbereich X-Achse: 15 mm
- Auflösung X-Achse (Punktedichte): bis zu 1024 Messpunkte/Profilschnitt
- Profilfrequenz: bis zu 250 Profile/s
- Mittlerer Arbeitsabstand: 75 mm
- Antastabweichung MPE\*:
  - punktweises Antasten: für POA: 50 µm

\* maximal zulässige Antastabweichung; in Anlehnung an ISO 10360 bzw. VDI 2617 mit Werth Normalen bei entsprechend genauen Koordinatenmessgeräten.

## Technical data

- Measuring principle: Triangulation
- Measuring range Z-axis: 25 mm
- Measuring range X-axis: 15 mm
- Resolution X-axis (point density): up to 1024 measuring points/profile
- Profile frequency: up to 250 profiles/s
- Average working distance: 75 mm
- Probing error MPE\*:
  - point-to-point probing: for POA: 50 µm

\* max. permissible probing error: comparable to ISO 10360, resp. VDI 2617 with Werth standards and appropriate accurate coordinate measuring machines.

## Données techniques

- Principe de mesure : Triangulation
- Etendue de mesure axe-Z : 25 mm
- Etendue de mesure axe-X : 15 mm
- Résolution axe-X (densité de point) : jusqu'à 1024 points de mesure/profil
- Fréquence de profil : jusqu'à 250 profils/s
- Distance de travail moyenne : 75 mm
- Précision de mesure MPE\* :
  - mesure point à point : pour POA : 50µm

\* Erreur de palpage max. permise : suivant ISO 10360 et VDI 2617 sur étalons Werth et machines à mesurer aux précisions appropriées.

## Prinzip des Laser-Liniensensors Principle of the Laser-Line Probe Principe du sensor laser linéaire

