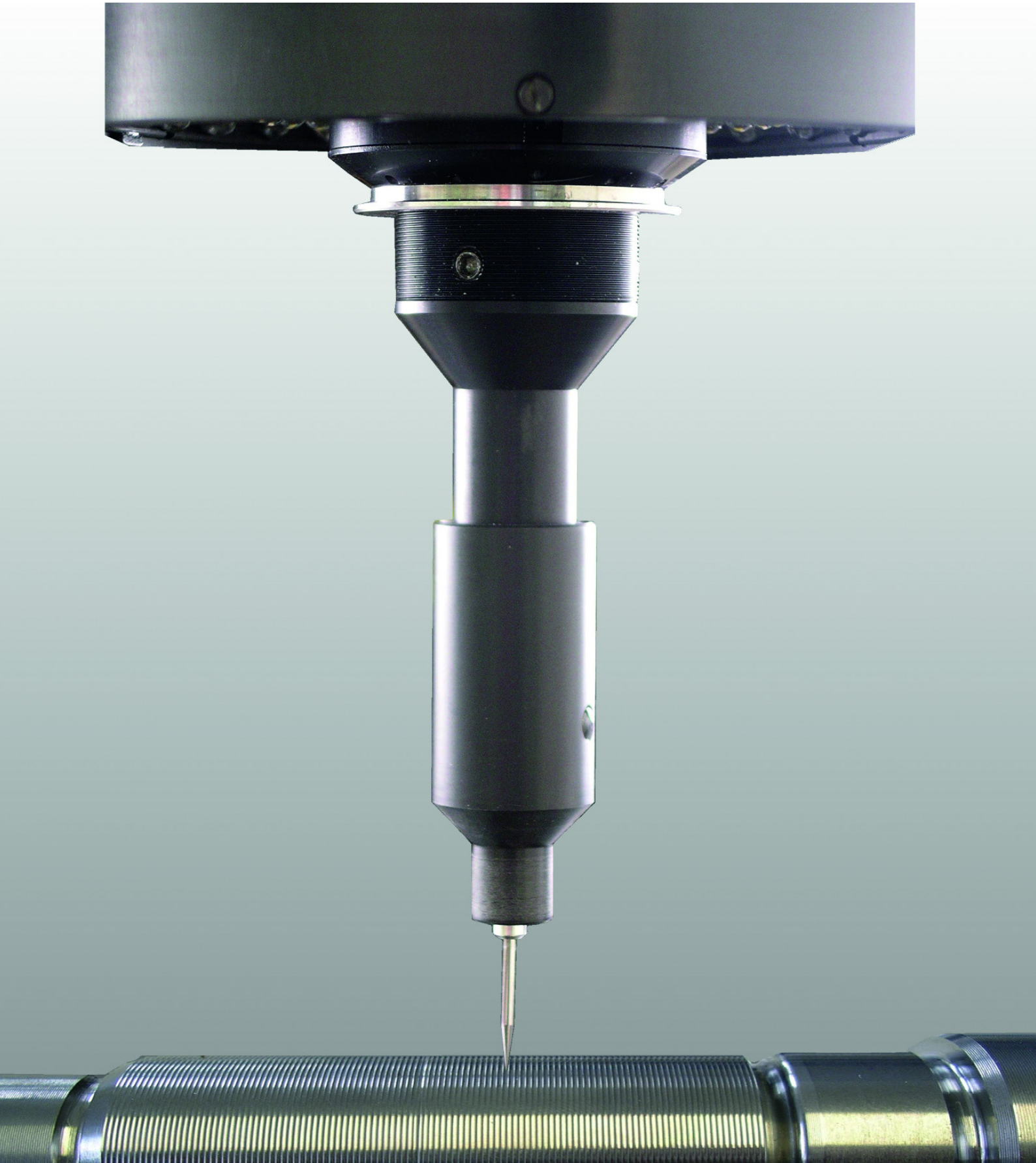


# Werth Contour Probe WCP



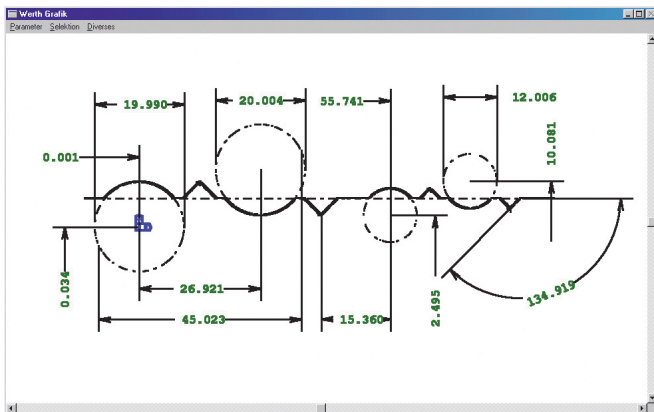
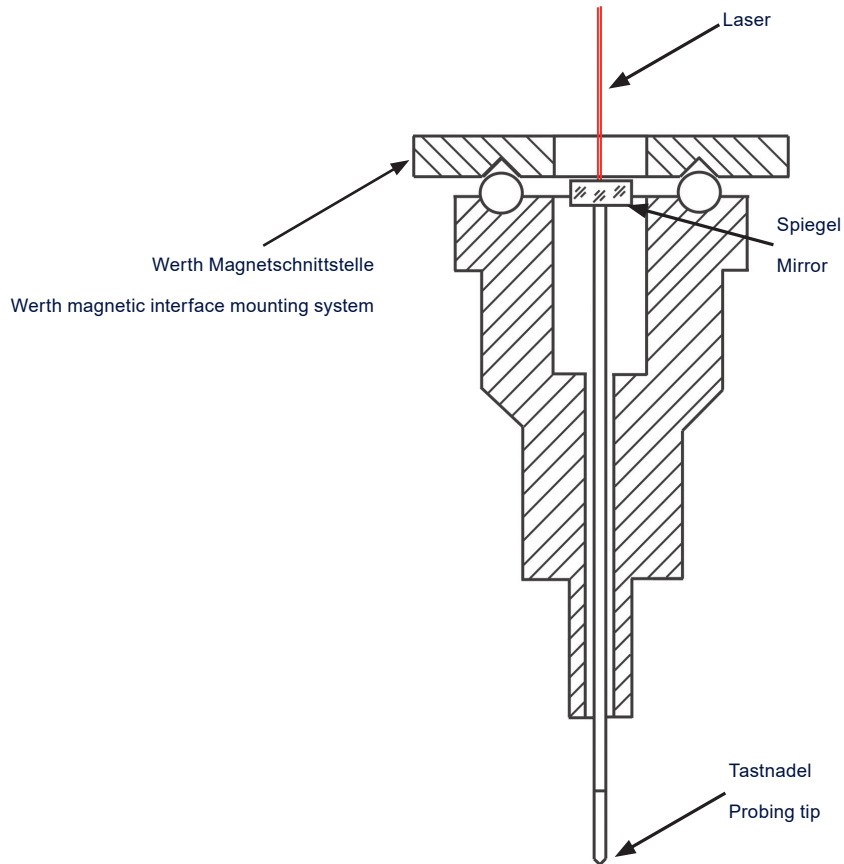
## **Taktil-optischer Kontursensor für Messung von Rauheit, Welligkeit und Kontur**

- CNC-Messung in Werkstückkoordinaten
- Spezielles Führungssystem ermöglicht im Gegensatz zu konventionellen Tastschnittgeräten das Scanning in beliebigen Schnitten ohne Vorzugsrichtung
- Taktil-optische Messung mit bis zu 2 µm kleinen Tastnadelradien
- Normkonforme Berechnung von Rauheitskennwerten
- Einsatzbereiche: Multisensor-Koordinatenmessgerät ersetzt Tastschnittgerät für Mikro- und Makrogeometrien, z. B. Messung von Form oder Rauheit
- Weitere Optionen wie Werth-Multisensor-System zum automatischen Wechseln verschiedener Sensoren an einer Anbauposition, Sensor-Dreh-Schwenk-Gelenke, Sensor-Wechselstationen, in beliebiger Richtung zu montierende Werkstück-Dreh- oder -Dreh-Schwenk-Achsen, Winkeloptiken und Tasterrückzugsachsen (Patent)
- Rückgeführte 3D-Spezifikation nach ISO 10360 / VDI 2617 für alle, auch optischen Sensoren, oft auch für nicht klimatisierte Aufstellung und auf Wunsch mit DAkkS-Zertifikat
- Einfaches Messen und Auswerten mit einheitlicher Messsoftware WinWerth® für alle Sensoren, z. B. durch Anklicken in der 3D-Grafik; CAD-Unterstützung für On- und Offline-Programmierung auch mit PMI; komfortable grafische und tabellarische Darstellung der Ergebnisse; automatische Messung, optional auch im Inline-Verbund
- Messprogramme mit allen Werth-Geräten und -Sensoren kompatibel

## **Tactile-optical contour sensor for measurement of roughness, wavi- ness and contour**

- CNC measurement in workpiece coordinates
- Special guideway system allows scanning in any cross section without preferred direction, in contrast to conventional contour measuring instruments
- Tactile-optical measurement with small stylus tip radii up to 2 µm
- Standard-compliant calculation of roughness parameters
- Fields of application: multisensor coordinate measuring machine replaces contour measuring machine for micro and macro geometries, e.g., measurement of form or roughness
- Additional options such as Werth Multisensor System for automatic changing of different sensors at one mounting position, sensor rotary/tilt joints, sensor changing racks, workpiece rotary/tilt axes to be mounted in any orientation, angle optics and probe retraction axes (patent)
- Traceable 3D specification according to ISO 10360 / VDI 2617 for all sensors, including optical sensors, often also for non-climatized installation and on request with DAkkS certificate (Deutsche Akkreditierungsstelle; German Accreditation Body)
- Easy measurement and evaluation with uniform WinWerth® measurement software for all sensors, e.g., by clicking in the 3D graphics; CAD support for online and offline programming, also with PMI; convenient graphical and tabular display of results; automatic measurement, optionally also in inline networks
- Measuring programs compatible with all Werth machines and sensors

## Prinzipskizze des Werth Contour Probe WCP Schematic diagram of the Werth Contour Probe WCP

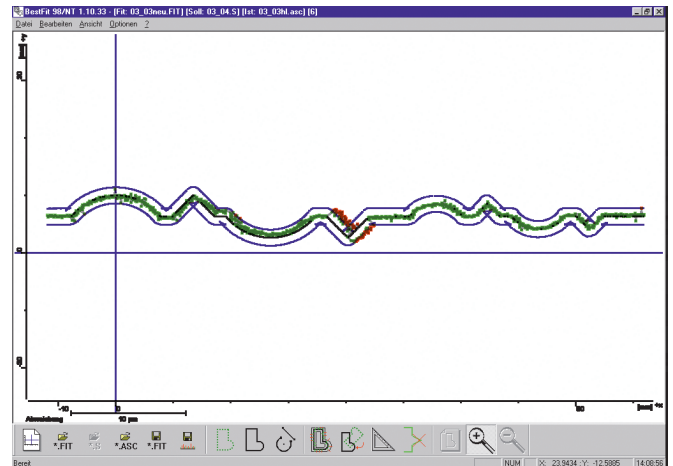


Maßliche Bestimmung eines mit dem Werth Contour Probe aufgenommenen Konturzuges durch Zerlegung in Regelgeometrielemente.

Evaluation of a contour that has been measured with the Werth Contour Probe WCP by dividing results into separate geometric elements.

Für eine bessere Vergleichbarkeit werden die konventionellen Bezeichnungen der Kenngrößen aus ISO 10360 / VDI 2617 verwendet. Übersichtstabelle zur neuen Nomenklatur siehe [www.werth.de/de/downloads](http://www.werth.de/de/downloads) unter „ISO Nomenklatur“.

(Technische Änderungen vorbehalten)



Besteinstimmung eines mit dem Werth Contour Probe aufgenommenen Konturzuges gegen Sollkontur.

Best fitting of a contour generated with the Werth Contour Probe WCP against a nominal contour.

For better comparability, the conventional descriptions of the characteristics from ISO 10360 / VDI 2617 are used. For an overview table of the new nomenclature, see [www.werth.de/en/downloads](http://www.werth.de/en/downloads) under "ISO Nomenclature"

(Subject to change without notice)

**Koordinatenmessgeräte  
mit Optik, Tomografie und  
Multisensorik**

**Coordinate Measuring  
Machines with Optics,  
Computed Tomography and  
Multisensor Systems**



**Werth Messtechnik GmbH**  
Siemensstrasse 19  
35394 Giessen, Deutschland

mail@werth.de  
Telefon +49 641 7938-0

[www.werth.de](http://www.werth.de)