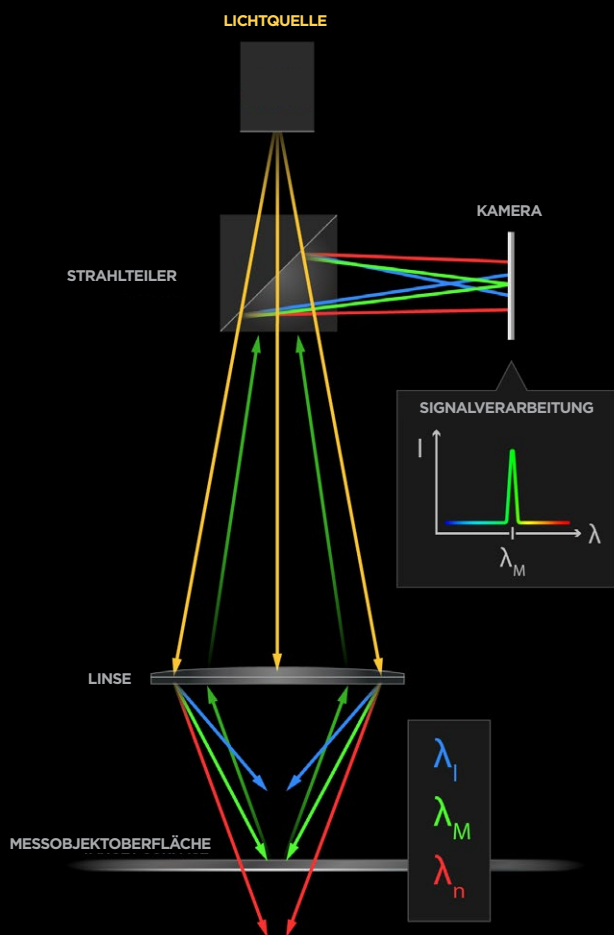


SO FUNKTIONIERT DIE KOAXIALE GEOMETRISCHE MESSOPTIK

Die chromatische konfokale Bildgebung ermöglicht zuverlässige, genaue und reproduzierbare dimensionale Messungen mit hoher Auflösung und Geschwindigkeit.



Beim koaxialen konfokalen Verfahren wird einfallendes weißes Licht durch eine chromatische Linse projiziert, wobei ein Kontinuum aus monochromatischem Licht entlang der Z-Achse entsteht, das die optische Achse "farblich codiert". Befindet sich ein Objekt innerhalb dieses Farbfelds, wird eine einzelne Wellenlänge auf seiner Oberfläche fixiert und dann an das optische System zurückreflektiert.

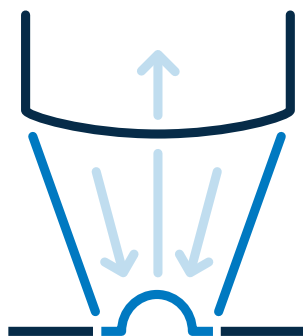
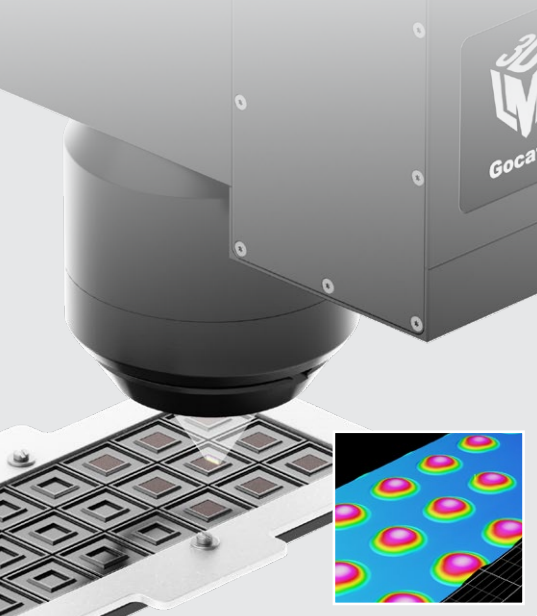
Das reflektierte Licht wird dann durch eine Lochblende gefiltert und von einem Spektrometer erfasst. Die spezifische Wellenlänge des Strahls wird anschließend berechnet, um die genaue Position der Oberfläche im Messfeld zu bestimmen.

Gocator®



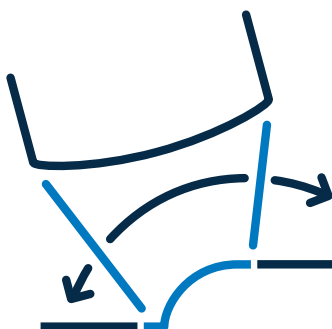
Gocator® 4000 Serie

Smarte konfokale
3D-Koaxialliniensensoren



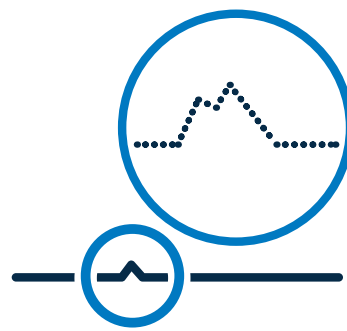
KEIN SCHATTENEFFEKT

Durch das koaxiale Design führt die lineare (oder vertikale) einachsige Ausrichtung der Sensoroptik zu einer Überlappung der einfallenden und reflektierten Lichtstrahlen. Im Vergleich zu dreieckförmigen optischen Konfigurationen **eliminiert die koaxiale (oder "Hellfeld"-) Beleuchtung jeglichen Abschattungseffekt**, insbesondere bei Messobjekten mit tiefen Nuten/Löchern, steilen Flanken und hervorstehenden Komponenten.



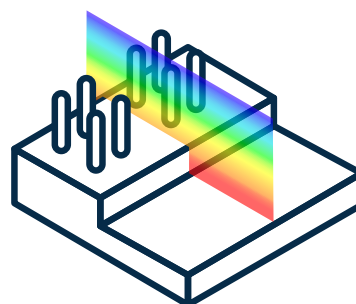
HERVORRAGENDER WINKELBEREICH

Die hervorragende numerische Blendenöffnung, die mit der Optik des Sensors erreicht wird, bietet einen **hervorragenden Winkelbereich** (maximaler Neigungswinkel bis zu +/- 85 Grad) für das Scannen stark gekrümmter und spiegelnder Oberflächen, wie z. B. die Abschrägung von Handy-Display-Glas.



HOHE SCAN-GESCHWINDIGKEIT. HOHE AUFLÖSUNG.

Der Sensor liefert gleichzeitig präzise **3D-Form- (Höhe) und 2D-Intensitäts- (Kontrast) Daten** mit einem hochverdichteten Bildausschnitt von 1920 Punkten pro Linie und einer Scanrate von bis zu 16 kHz+ (mit GoMax NX oder PC-Beschleunigung) für die präzise Messung sowohl einfacher als auch komplexer Oberflächentopologien bei Inline-Produktionszykluszeiten.



MAXIMALE VIELFALT BEIM SCANNEN

Die optimierte Messoptik des Sensors ermöglicht die Lösung einer Vielzahl von Messaufgaben (z. B. Topographie- und Dickenmessungen, Verbundwerkstoffe, Schichten, Oberflächen unter transparenten Materialien und komplexe Geometrien).

NORD- UND SÜDAMERIKA
LMI Technologies Inc.
Burnaby, BC, Kanada

EMEAR
LMI Technologies GmbH
Teltow/Berlin, Deutschland

ASIEN-PAZIFIK
LMI (Shanghai) Trading Co., Ltd.
Shanghai, China

LMI Technologies hat weltweit Niederlassungen. Alle Kontaktinformationen finden Sie auf lmi3d.com/de/contact

