

SERIE VP6000

MISURA OTTICA ORIZZONTALE 2D



RUPAC μ
Strumenti e sistemi di misura

70
1949 2019
OLTRE 70 ANNI

Precisi per natura

CON ELABORATORE GEOMETRICO o SOFTWARE

Il Video proiettore modello **VP 6000** è ormai una realtà consolidata della **misurazione ottica integrata con un elaboratore geometrico multifunzione** o con un **evoluto sistema per l'analisi d'immagine**.

La macchina è realizzata con una robusta struttura metallica che integra la tavola di misura con movimentazione manuale degli assi X-Z, completa di righe ottiche, ed il montante verticale su cui è installato orizzontalmente il gruppo ottico Zoom.

La visione, su monitor LCD 22" o superiore, è assicurata da un sistema con **telecamera a colori CCD** completa di generatore di reticolari.

L'illuminazione per la **visione episcopica** è assicurata da un anello a LED bianchi, controllato da uno specifico potenziometro, in grado di regolare in continuo la variazione dell'intensità della luce.

Per la **visione diascopica** l'illuminazione è invece fornita da una lampada alogena con uno speciale condensatore, controllata da un potenziometro, anch'esso con variazione in continuo dell'intensità.

Codice	Modello	Elaborazione dati	Movimento tavola
9914012E	VP6000	EL500	Manuale
9914012A	VP6000	Software SI-101	Manuale



ACCESSORI

Codice 9900721	Lente addizionale 2x
Codice 9900722	Lente addizionale 0.5x
Codice 1600467	Prismi e contropunte H 105 mm
Codice 1600464	Portapezzo girevole con prisma a "V"
Codice 1600461	Morsa girevole a 360°, apertura 32 mm
Codice 1600007	Ruotaspine per controllo eccentricità pezzi (\varnothing 1 - 25 mm, lunghezza max 102 mm)
Codice 1600008	Ruotaspine per controllo eccentricità pezzi (\varnothing 10 - 50 mm, lunghezza max 152 mm)
Codice 1603999V	Banco di supporto per il video proiettore

ELABORATORE GEOMETRICO MULTIFUNZIONE

- Visualizzazione degli assi lineari X-Y.
- Scala di lettura assoluta e incrementale, con sistema cartesiano o polare.
- Risoluzione assi X-Y 0,001mm.
- Calcolo e costruzione grafica dei seguenti elementi: diametro/raggio, angolo, distanza, punto e intersezione degli elementi geometrici.
- Sistema di allineamento pezzo.
- Memoria per creazione programma pezzo con relativi campi di tolleranza.
- Memoria automatica delle ultime 100 misurazioni.
- Uscita dati USB.

DATI TECNICI

Dimensione Tavola:	450 x 160 mm
Corsa utile X/Z	300 x 150 mm con spostamento rapido (X)
Corsa di messa a fuoco:	150 mm meccanica e 12 mm ottica
Risoluzione assi X, Z:	0,5 µm
Ingrandimento Zoom:	da 10x a 80x
Massimo peso pezzo:	30 Kg
Peso macchina:	190 Kg

POTENTE SOFTWARE INTUITIVO

SOFTWARE DI MISURA

Programma di misura 2D / 3D **ARCS SI-101**.

Sistema operativo Windows®.

Acquisizione elementi geometrici tramite **analisi di immagine**.

Quote sovraimpresse direttamente su immagine.

Scansione manuale profilo 2D.

Autoapprendimento ed esecuzione guidata dei programmi di misura.

Rapporto di misura compatibile con Microsoft Office®.

Rapporto di misura grafico.

Rapporto di misura fotografico.

Esportazione elementi geometrici in DXF.

PC WORKSTATION

Archiviazione

Memoria SSD

Monitor

LCD da 22" o superiore

Sistema Operativo

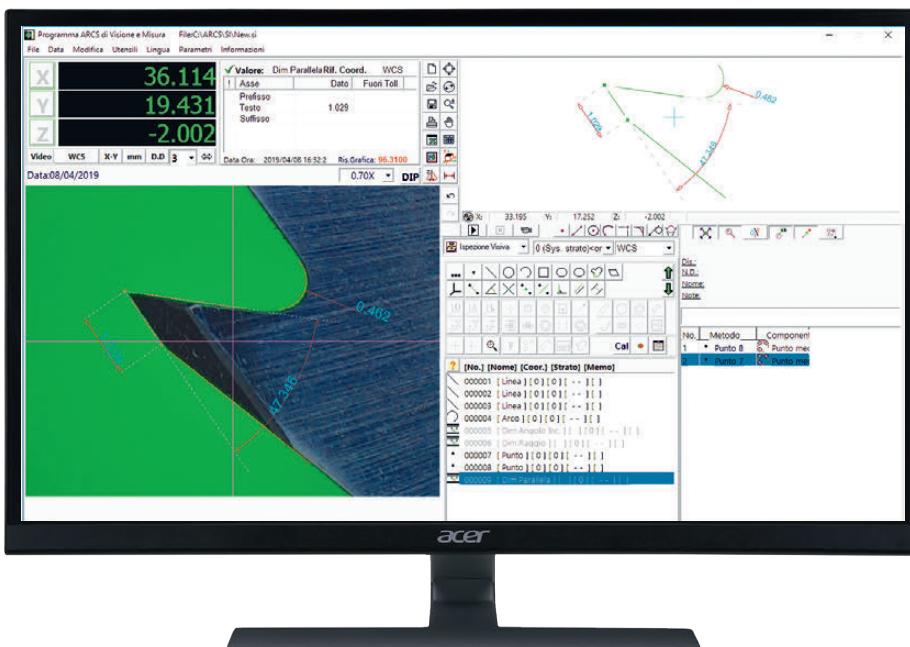
Windows 10

Software

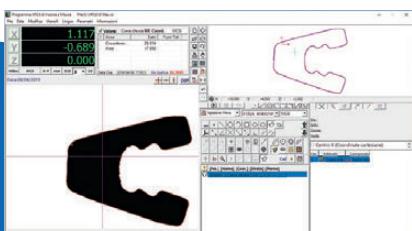
ARCS SI-101

Tastiera e Mouse

Wireless, layout tastiera Italiano



FUNZIONI SOFTWARE



ACQUISIZIONE NUOVA DI PUNTI 2D

A	B	C	D	E	F
1 Report Time	2005/04/08 02:47:53 PM				
2 Raster Number and Name	Coord. Code X coord. of Point Y coord. of Point Z coord. of Point 2 co				
3 000001 Line	0	0	0	0	0
4 000002 Line	0	-0.0341	-2.7227	2.7227	269.3443
5 000003 Line	0	0.0255	5.8594	5.8594	269.3443
6 000004 Arc	0	-0.1495	-5.8856	5.8856	269.5446
7 000005 Line	0	-1.6554	5.8191	6.0499	254.1205
8 000006 Line	0	-3.0797	-6.9416	-6.9416	245.0202
9 000007 Arc	0	-1.4741	13.6469	14.315	239.2898
10 000008 Line	0	3.8864	-20.0753	20.0205	233.6398
11 000009 Arc	0	5.9397	-20.5732	21.4132	235.8985
12 000010 Line	0	5.0005	-19.6249	20.4927	233.2659
13 000011 Arc	0	4.4462	-19.1245	20.4927	233.1657
14 000012 Line	0	-2.8551	-4.7496	9.2027	251.9298
15 000013 Arc	0	1.5967	-7.6597	7.8234	261.7767
16 000014 Line	0	6.0701	-6.4926	6.8882	313.0736
17 000015 Line	0	7.6516	-4.7116	8.0001	313.1136

ESPORTAZIONE DATI IN EXCEL

Measured Data Report					
Page 1 , Total 1 Pages					
Printing Time:	2005/04/13 12:00:00	Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000
Coor Z:	0.0000	Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000
Coor W:	0.0000	Coor T:	0.0000	Coor S:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000
Coor F:	0.0000	Coor E:	0.0000	Coor D:	0.0000
Coor C:	0.0000	Coor B:	0.0000	Coor A:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor S:	0.0000	Coor T:	0.0000
Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000	Coor W:	0.0000
Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000	Coor Z:	0.0000
Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000	Coor R:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000
Coor F:	0.0000	Coor E:	0.0000	Coor D:	0.0000
Coor C:	0.0000	Coor B:	0.0000	Coor A:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor S:	0.0000	Coor T:	0.0000
Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000	Coor W:	0.0000
Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000	Coor Z:	0.0000
Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000	Coor R:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000
Coor F:	0.0000	Coor E:	0.0000	Coor D:	0.0000
Coor C:	0.0000	Coor B:	0.0000	Coor A:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor S:	0.0000	Coor T:	0.0000
Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000	Coor W:	0.0000
Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000	Coor Z:	0.0000
Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000	Coor R:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000
Coor F:	0.0000	Coor E:	0.0000	Coor D:	0.0000
Coor C:	0.0000	Coor B:	0.0000	Coor A:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor S:	0.0000	Coor T:	0.0000
Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000	Coor W:	0.0000
Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000	Coor Z:	0.0000
Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000	Coor R:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000
Coor F:	0.0000	Coor E:	0.0000	Coor D:	0.0000
Coor C:	0.0000	Coor B:	0.0000	Coor A:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor S:	0.0000	Coor T:	0.0000
Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000	Coor W:	0.0000
Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000	Coor Z:	0.0000
Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000	Coor R:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000
Coor F:	0.0000	Coor E:	0.0000	Coor D:	0.0000
Coor C:	0.0000	Coor B:	0.0000	Coor A:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor S:	0.0000	Coor T:	0.0000
Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000	Coor W:	0.0000
Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000	Coor Z:	0.0000
Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000	Coor R:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000
Coor F:	0.0000	Coor E:	0.0000	Coor D:	0.0000
Coor C:	0.0000	Coor B:	0.0000	Coor A:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor S:	0.0000	Coor T:	0.0000
Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000	Coor W:	0.0000
Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000	Coor Z:	0.0000
Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000	Coor R:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000
Coor F:	0.0000	Coor E:	0.0000	Coor D:	0.0000
Coor C:	0.0000	Coor B:	0.0000	Coor A:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor S:	0.0000	Coor T:	0.0000
Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000	Coor W:	0.0000
Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000	Coor Z:	0.0000
Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000	Coor R:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000
Coor F:	0.0000	Coor E:	0.0000	Coor D:	0.0000
Coor C:	0.0000	Coor B:	0.0000	Coor A:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor S:	0.0000	Coor T:	0.0000
Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000	Coor W:	0.0000
Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000	Coor Z:	0.0000
Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000	Coor R:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000
Coor F:	0.0000	Coor E:	0.0000	Coor D:	0.0000
Coor C:	0.0000	Coor B:	0.0000	Coor A:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor S:	0.0000	Coor T:	0.0000
Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000	Coor W:	0.0000
Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000	Coor Z:	0.0000
Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000	Coor R:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000
Coor F:	0.0000	Coor E:	0.0000	Coor D:	0.0000
Coor C:	0.0000	Coor B:	0.0000	Coor A:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor S:	0.0000	Coor T:	0.0000
Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000	Coor W:	0.0000
Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000	Coor Z:	0.0000
Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000	Coor R:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000
Coor F:	0.0000	Coor E:	0.0000	Coor D:	0.0000
Coor C:	0.0000	Coor B:	0.0000	Coor A:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor S:	0.0000	Coor T:	0.0000
Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000	Coor W:	0.0000
Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000	Coor Z:	0.0000
Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000	Coor R:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000
Coor F:	0.0000	Coor E:	0.0000	Coor D:	0.0000
Coor C:	0.0000	Coor B:	0.0000	Coor A:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor S:	0.0000	Coor T:	0.0000
Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000	Coor W:	0.0000
Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000	Coor Z:	0.0000
Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000	Coor R:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000
Coor F:	0.0000	Coor E:	0.0000	Coor D:	0.0000
Coor C:	0.0000	Coor B:	0.0000	Coor A:	0.0000
Coor R:	0.0000	Coor S:	0.0000	Coor T:	0.0000
Coor U:	0.0000	Coor V:	0.0000	Coor W:	0.0000
Coor X:	0.0000	Coor Y:	0.0000	Coor Z:	0.0000
Coor P:	0.0000	Coor Q:	0.0000	Coor R:	0.0000
Coor O:	0.0000	Coor N:	0.0000	Coor M:	0.0000
Coor L:	0.0000	Coor K:	0.0000	Coor J:	0.0000
Coor I:	0.0000	Coor H:	0.0000	Coor G:	0.0000</td

DISTRIBUTORE

CE

Rupac propone una linea completa di strumenti metrologici per le misurazioni dimensionali, a tecnologia ottica, a contatto, laser e multisensore disponibili in diverse esecuzioni ed estensioni.



OTTICA VERTICALE

Macchina ottica VX3030 per il controllo di particolari molto piccoli con precisioni maggiori.



OTTICA ORIZZONTALE

Macchina ottica serie VX5000 con tavola di appoggio rotante per controllo di componenti assiali.



MULTISENSORE

Macchina ottica VX3500 con tavola 500x400mm in grado di montare anche il sensore laser.



VISIONE COMPLETA

Macchina ottica serie VX4000 in grado di acquisire l'intera tavola di lavoro in un solo scatto.

RUPAC Srl

Via Alamanni, 14 - 20141 Milano - Italia

Tel. 02 5392212 | Fax: 02 5695321 | Mail: vendite@rupac.com

www.rupac.com