

# Referenzvorrichtung RV



Vergleichsmessgeräte können bestenfalls so genau sein, wie die zur Kalibrierung notwendige Referenz.

Aus diesem Grund haben wir eine Referenzvorrichtung entwickelt, die ganz besonders die Anforderungen beim Kalibrieren bzw. Einstellen von Meßgeräten erfüllt:

- Einstellen von Zweipunkt-Innenmessgeräten
- Direktes Einstellen z.B. auf die Toleranzmitte einer Bohrung
- Einstellen von großen Längen und beliebigen Zwischenmaßen
- Hohe Flexibilität beim Einstellen neuer Maße

Bei der Konstruktion der Referenzvorrichtung wurde das Abbé Prinzip eingehalten - Meßachse und der als Referenz dienende Inkremental-Maßstab liegen in einer Achse.

Dadurch wird die Genauigkeit des Systems hauptsächlich vom eingesetzten Längenmaßstab bestimmt. Winkelabweichungen der Führung spielen dabei eine untergeordnete Rolle.

Somit ist es möglich, auf eine aufwendige, schwere und teure Rahmenkonstruktion zu verzichten, die bei anderen Systemen notwendig ist.

Große Vorteile ergeben sich für Anwender, die Bohrungen ab etwa 100 mm Durchmesser messen müssen.

Die Kosten für Einstellringe und Endmaße steigen exponentiell, weiterhin entstehen für die Pflege und Überprüfung fortwährend neue Kosten bis hin zur Neuanschaffung, wenn die Maßhaltigkeit nicht mehr gegeben ist.

Mit der Referenzvorrichtung RV halten sich Aufwand und Kosten zur Überprüfung in Grenzen. Zudem bietet sich durch die Eingabe von Stützwerten im Anzeigergerät die Möglichkeit, das System nachzujustieren.

Modell	RV 270	RV 520	RV 1020
Einstellbereich [mm]	270	520	1020
Systemgenauigkeit			
0 - 100 mm	1 µm	1 µm	1 µm
100 - 270 mm	2 µm		
100 - 520 mm		3 µm	3 µm
520 - 1020 mm			5 µm