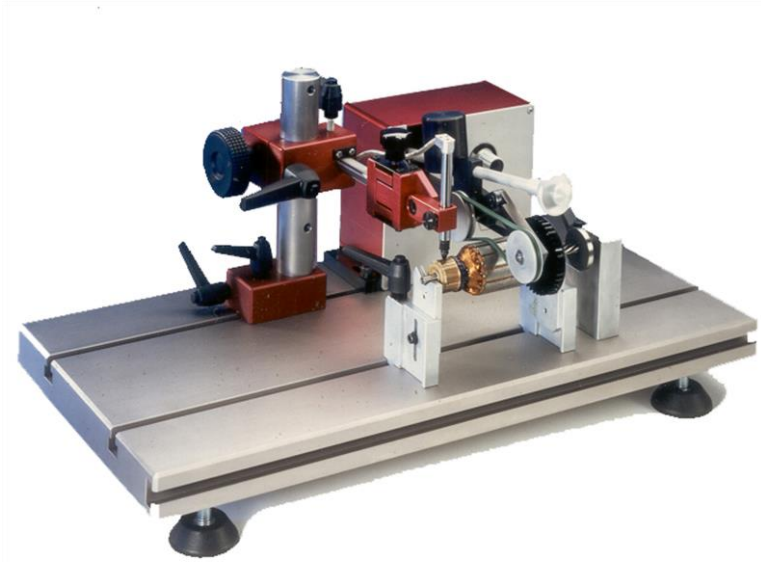
Messen in hoher Genauigkeit
Rundlaufprüfgeräte mit und ohne motorischem Antrieb



Rundlaufprüfgerät RLP 500 mit motorischem Rundriemenantrieb.

- Großer Umschlingungswinkel des Antrieb-riemens am Prüfling
- Drehzahlregulierung
- Verdrehsicherungen für verstellbare Einheiten
- Verstellungen der Tasterhöhe über Zahnstangen

Vorteil: - schnelle Verstellbarkeit durch die Zahnstangenverstellung
- Verbesserter Reibschluss, zum Antrieb größerer Prüflinge

Rundlaufprüfgerät RLP 300 mit motorischem Reibradantrieb

- Antrieb mittels Reibrad, 3mm, 6mm, 9mm breit
- Drehzahlregulierung
- Einfache Einstellung
- Einlegeprismen 90° und 108°
- Verschiedenes Zubehör

Vorteile: - kontinuierlicher Antrieb zum Zeitpunkt der Messung
- einfach in der Handhabung
- flexibel in der Anwendung

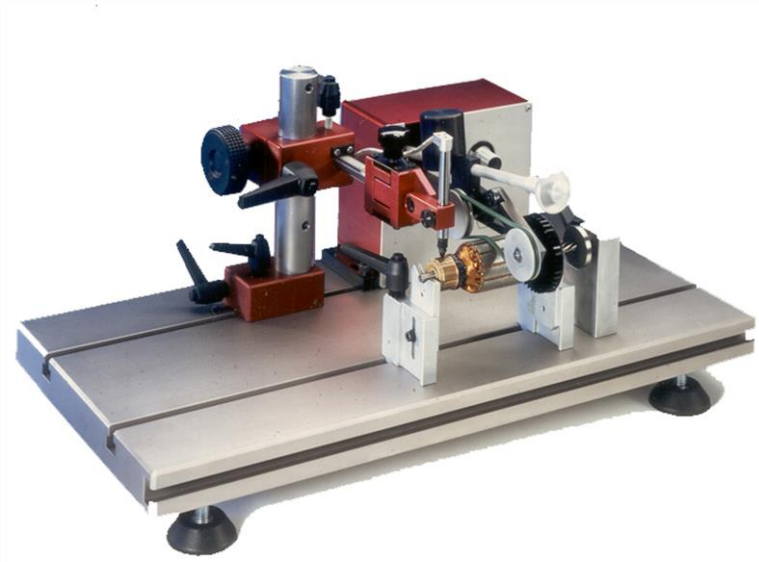
Low- Cost Rundlaufprüfgerät RLP 300 LC

Dieses Gerät basiert auf den Erfahrungen des RLP 300 und ermöglicht den kostengünstigen Einstieg in die Rundlaufmessung.

Der eigens für dieses Gerät entwickelte Handantrieb ermöglicht das drehen von rotationssymetrischen Prüflingen auf einfache Weise und ohne Einfluss des Bedieners.

Alles Zubehör kann auch bei diesem Gerät verwendet werden.

Martin Messtechnik ● Robert-Gerwig-Str.10 ● 78141 Schönwald ● ☏ 07722-9190072 ● 🖷 07722-9190895 ● service@martin-messtechnik.de ● www.martin-messtechnik.de



Rundlaufprüfgerät RLP 500 mit motorischem Rundriemenantrieb.

- Großer Umschlingungswinkel des Antrieb-riemens am Prüfling
- Drehzahlregulierung
- Verdrehsicherungen für verstellbare Einheiten
- Verstellungen der Tasterhöhe über Zahnstangen

Vorteil: - schnelle Verstellbarkeit durch die Zahnstangenverstellung
- Verbesserter Reibschluss, zum Antrieb größerer Prüflinge

Rundlaufprüfgerät RLP 300 mit motorischem Reibradantrieb

- Antrieb mittels Reibrad, 3mm, 6mm, 9mm breit
- Drehzahlregulierung
- Einfache Einstellung
- Einlegeprismen 90° und 108°
- Verschiedenes Zubehör

Vorteile: - kontinuierlicher Antrieb zum Zeitpunkt der Messung
- einfach in der Handhabung
- flexibel in der Anwendung

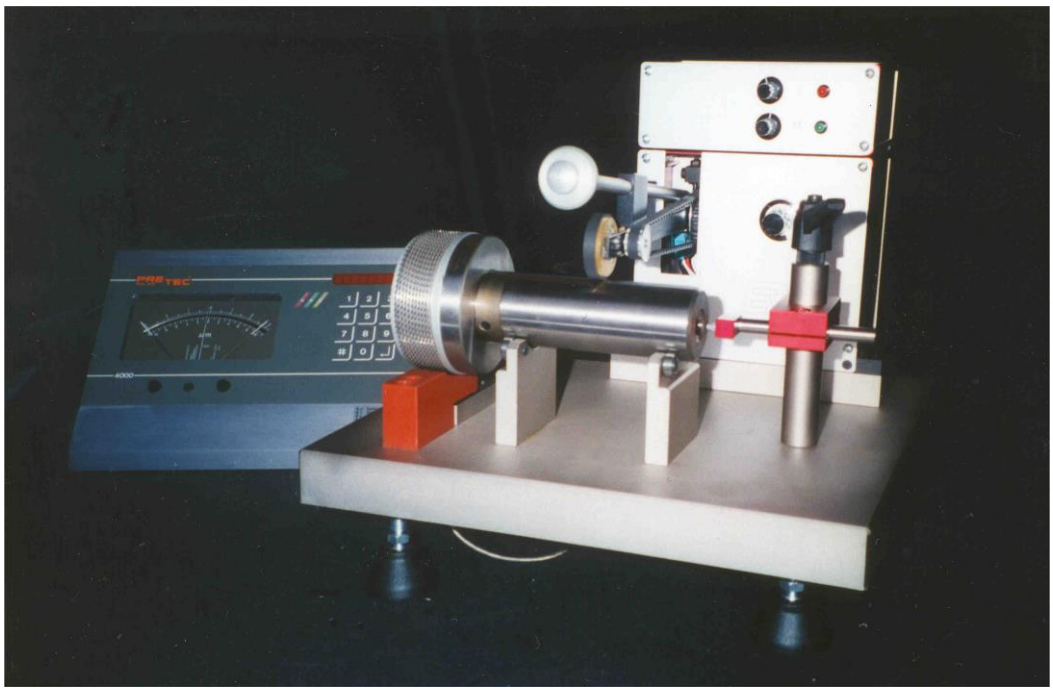
Low- Cost Rundlaufprüfgerät RLP 300 LC

Dieses Gerät basiert auf den Erfahrungen des RLP 300 und ermöglicht den kostengünstigen Einstieg in die Rundlaufmessung.

Der eigens für dieses Gerät entwickelte Handantrieb ermöglicht das drehen von rotationssymetrischen Prüflingen auf einfache Weise und ohne Einfluss des Bedieners.

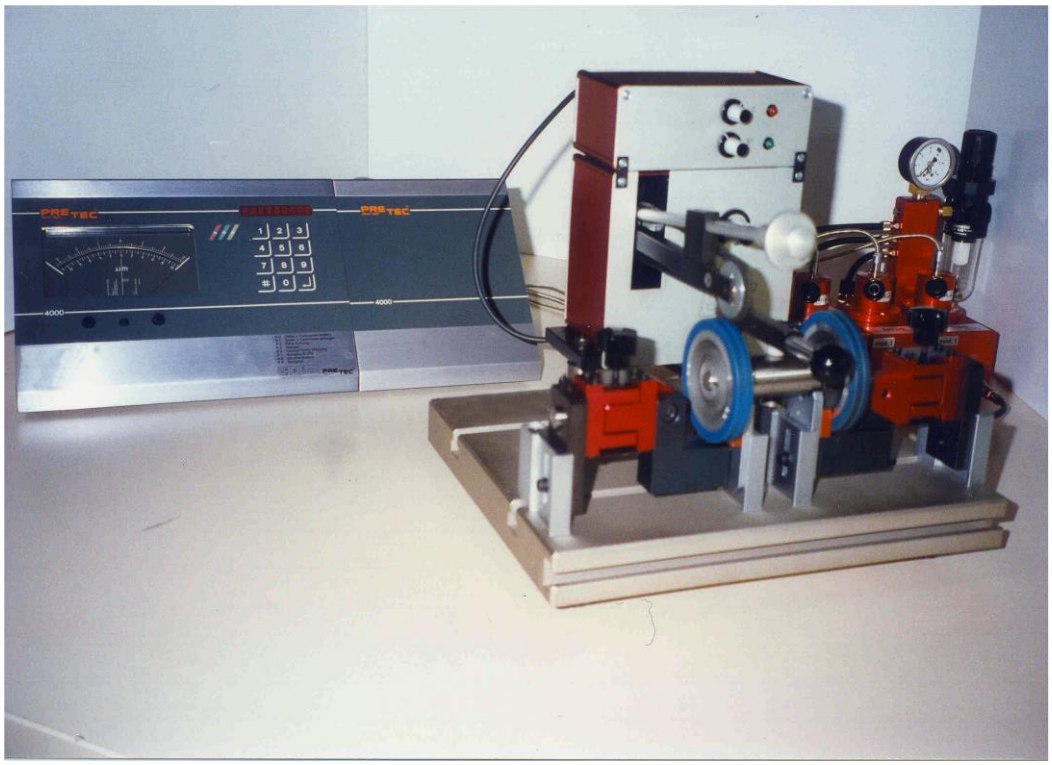
Alles Zubehör kann auch bei diesem Gerät verwendet werden.

Rundlaufmessungen – schnell – rationell – mit hoher Präzision



Rundlaufprüfung auf Sägezahntrommel

- taktile Messung auf gehärtete Sägezähne
- mit einer automatischen Verzögerung (Beruhigungszeit)
- automatische Messwert-übernahme (zeitgesteuert)



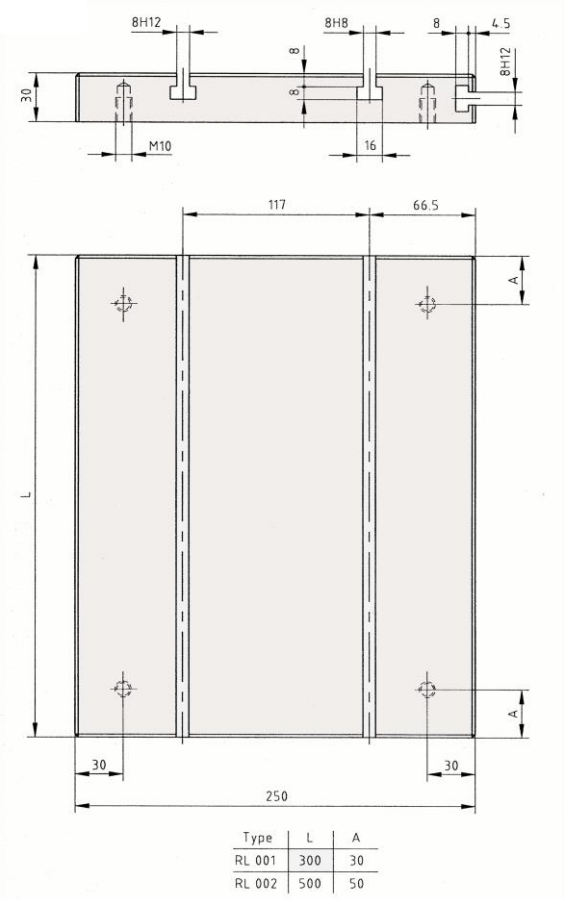
Pneumatische Rundlaufprüfung an Kunststoffrädern für eine Hochgeschwindigkeitslager (prismatische Lagerung)

- Erfassen von 4 Messungen
- Messpneumatik mit 4 Düsen
- mit einer automatischen Verzögerung (Beruhigungszeit)
- automatische Messwert-übernahme (zeitgesteuert)

Rundlaufprüfgerät- Zubehör

Grundplatten

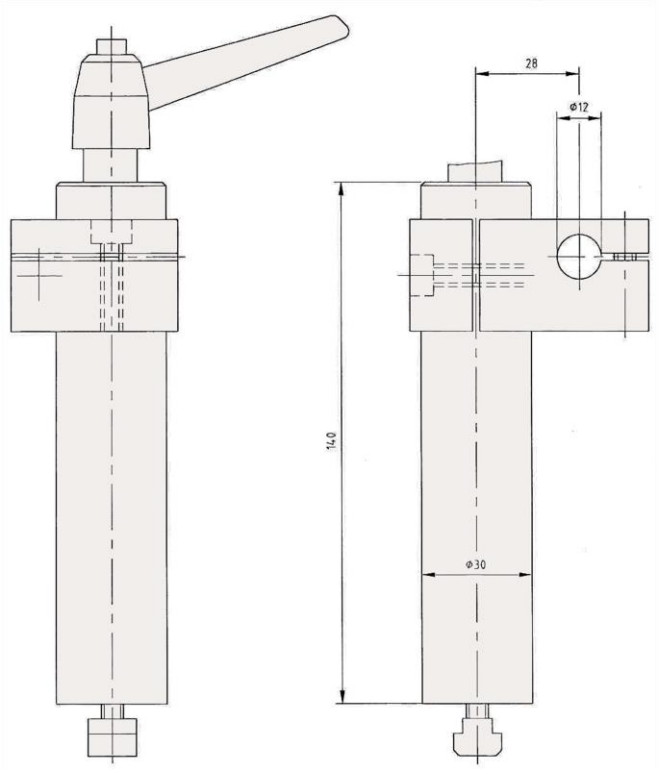
RL 001 / RL002



Type	L	A
RL 001	300	30
RL 002	500	50

Säule mit Halter

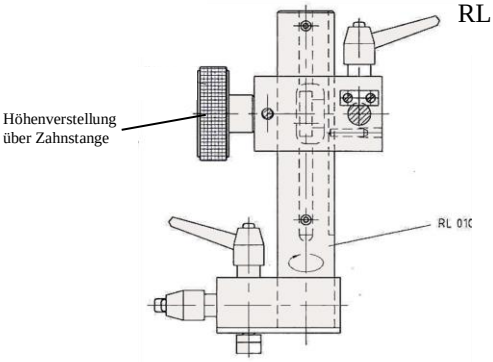
RL 010

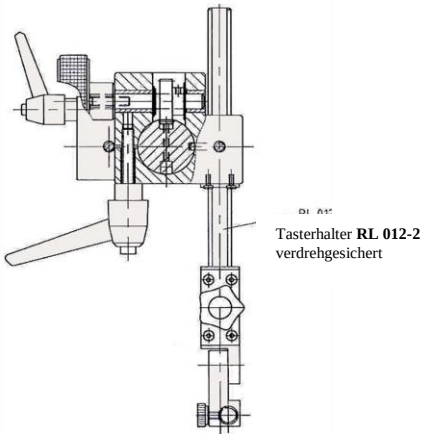


Stativ für Messtaster

mit Verdrehsicherung für Tasterhalter

RL 010-2
RL 012-2

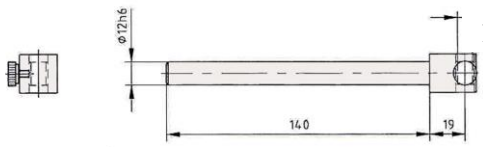




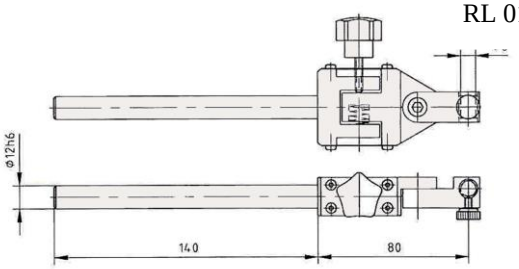
Tasterhalter **RL 012-2**
verdrehgesichert

Tasterhalter

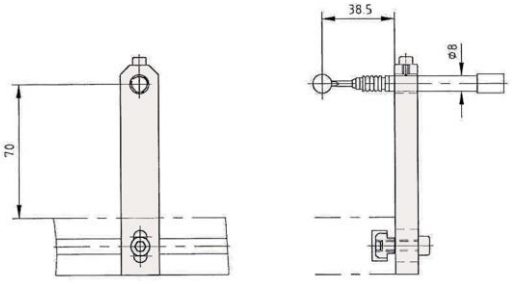
RL 011



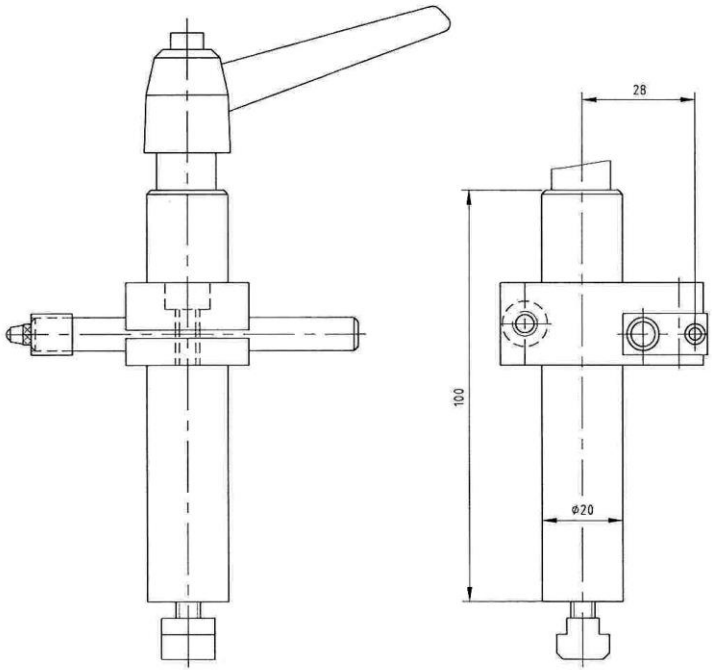
RL 012



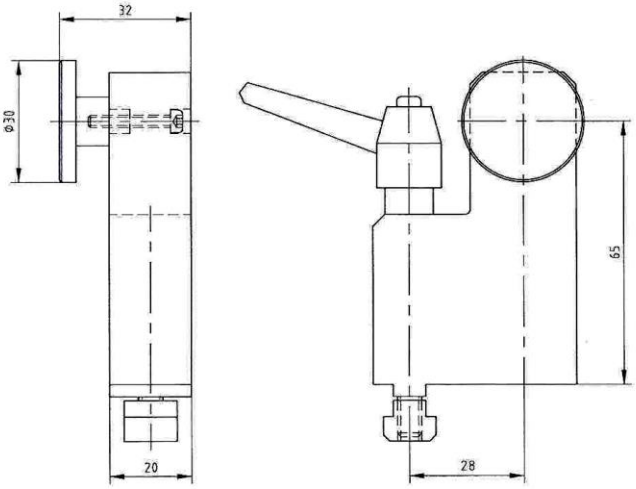
RL 013



Säule mit Längsanschlag RL 030

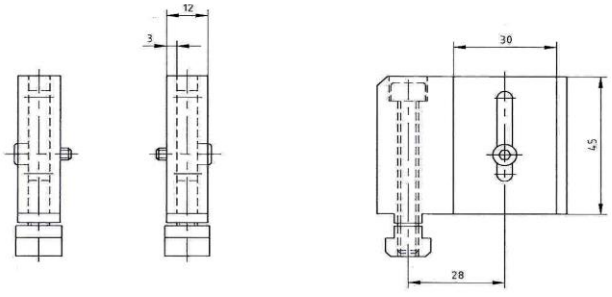


Festanschlag mit Planfläche RL 031

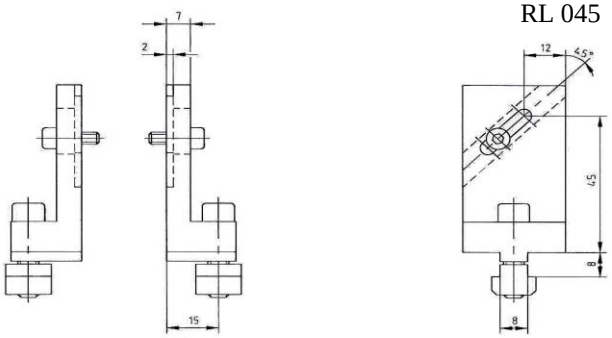


RL 041 Montagewinkel

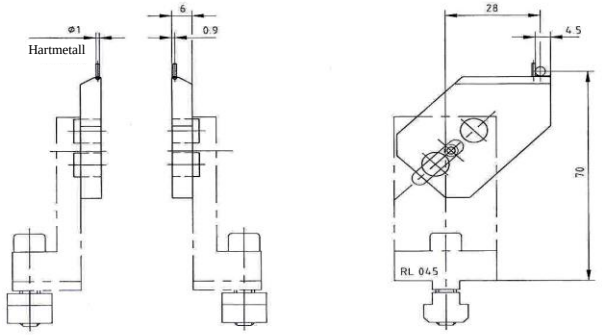
werden zur Montage der 108° Primen benötigt



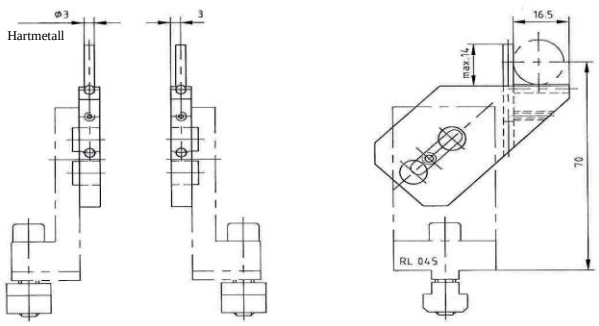
RL 045



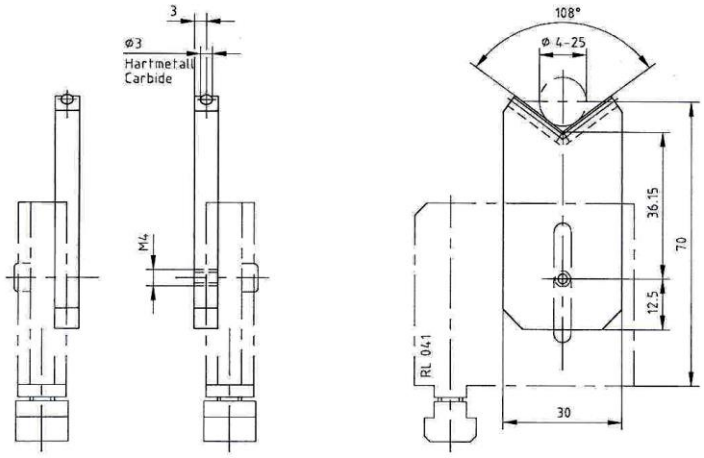
Prismen Lieferung paarweise RL 050



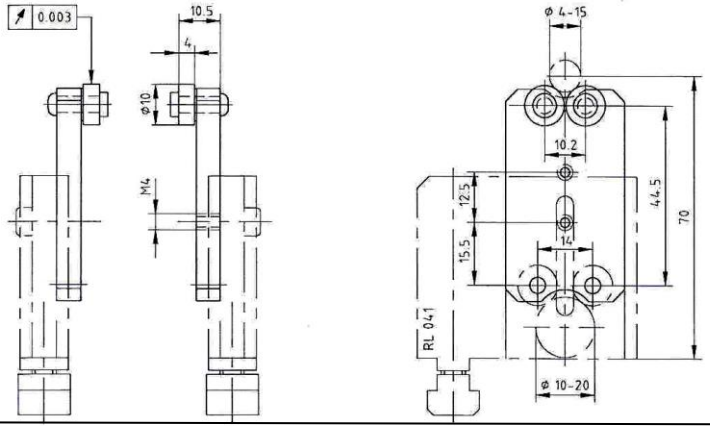
RL 051



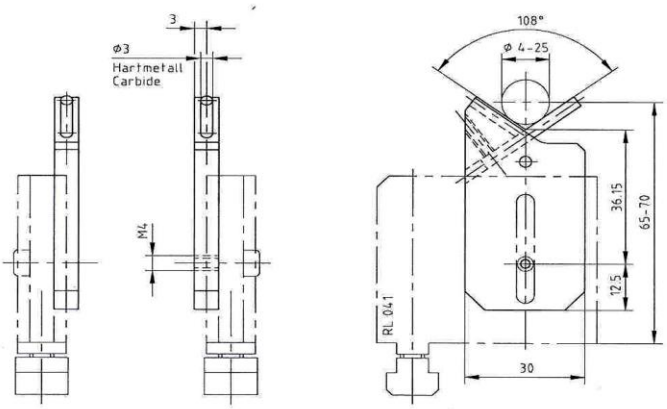
Prismen Lieferung paarweise RL 052



RL 053

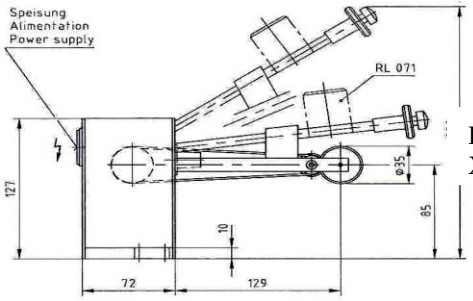


Prismen Lieferung paarweise RL 052-2

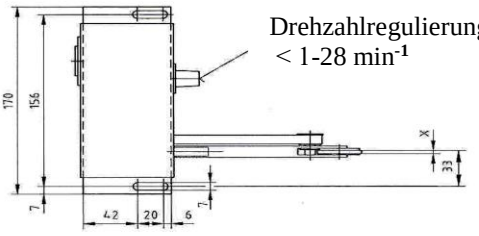


Antrieb 230VAC / 110 VAC

RL 060/...
RL 061/...



Reibrad
X= 3. 6. u. 9mm

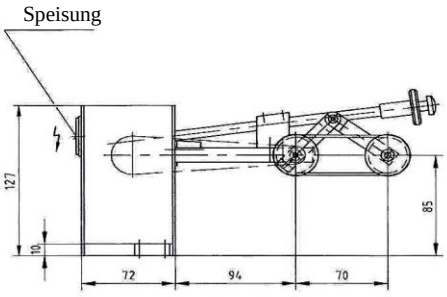


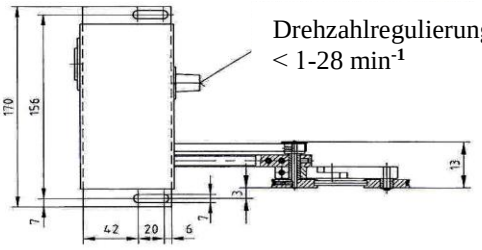
Drehzahlregulierung
< 1-28 min^{-1}

Type	X	ϟ	Ersatz-Reibrad Roue de friction Friction wheel
RL 060/03	3	230 VAC	RL 072
RL 060/06	6	230 VAC	RL 073
RL 060/09	9	230 VAC	RL 074
RL 061/03	3	110 VAC	RL 072
RL 061/06	6	110 VAC	RL 073
RL 061/09	9	110 VAC	RL 074

Antrieb mit Rundriemen (größeres Drehmoment)

RL 080 230VAC
RL 081 110 VAC

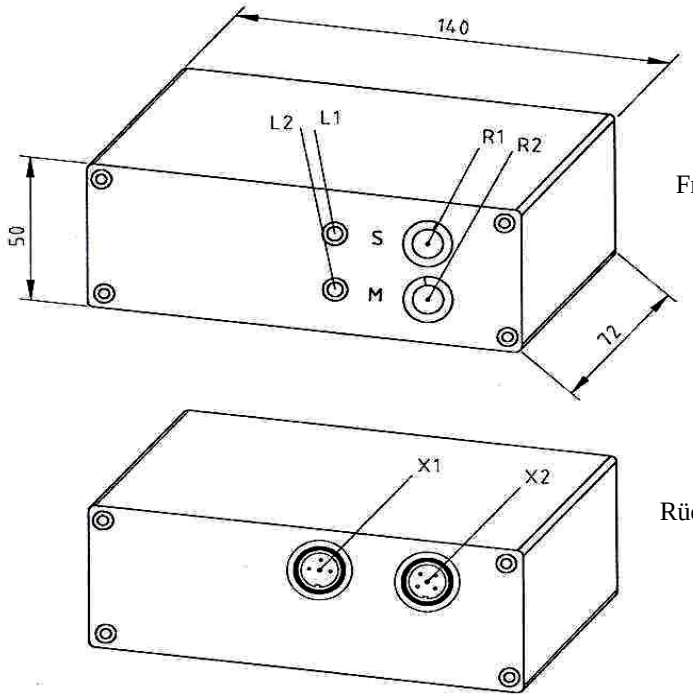




Drehzahlregulierung
< 1-28 min^{-1}

Type	ϟ
RL 080	230 VAC
RL 081	110 VAC

Zeitregler für Stabilisierung- und Messzeit RL 065



Frontseite

Rückseite

L1: Rote Lampe Stabilisierung
L2: Grüne Lampe Messung
R1: Potentiometer Stabilisierungszeit
R2: Potentiometer Messzeit
X1: Speisung von RL60/…
Z1: Stabilisierungszeit 0 – 5 Sek.
Z2: Messzeit 0,5 – 15 Sek.

Funktion

- Die Speisung erfolgt durch die Steuerung des Antriebs
- Durch das Absenken des Schwenkarms vom Antrieb wird das Start-Signal an die Stabilisierung gegeben
- Nach Ablauf der Stabilisierungszeit wird die Messung eingeschaltet
- Die Messzeit wird mit dem Potentiometer M eingestellt
  (Der Prüfling soll sich um mindestens 400° drehen)