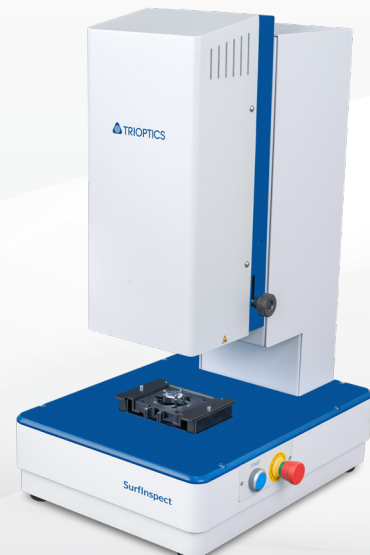


Surflinspect

Automatisierte Qualitätsbeurteilung
von Scratch & Dig



SurfInspect

SurfInspect ist ein automatisiertes Prüfsystem für die objektive Qualitätsbewertung der Oberflächen von Planoptiken und Linsen nach dem internationalen Standard ISO 10110-7. Mit seinem attraktiven Preis-Leistungs-Verhältnis, der herausragenden technischen Ausstattung sowie einer automatisierten Dokumentation adressiert SurfInspect die zentralen Herausforderungen in der optischen Fertigung. Die wichtigsten Themen in diesem Zusammenhang sind zeitsparende automatisierte Prüfprozesse, objektive und präzise automatisierte Bewertungen sowie effiziente und schnelle Dokumentation.

SurfInspect richtet sich an Unternehmen, die optische Bauteile und Baugruppen herstellen oder weiterverarbeiten. Es ist die ideale wirtschaftliche Lösung für Unternehmen, die von der manuellen visuellen Prüfung zur automatisierten Qualitätskontrolle übergehen. Ziel ist die Verbesserung der Qualität der Wareneingangs-, Zwischen- und Endinspektion.

Ihre Vorteile auf einen Blick

- **Objektivität auf Knopfdruck:** Konsistente Erkennung von Scratches und Digs mittels klassischer oder KI-gestützter dimensioneller Analyse, minimiert menschliche Fehler.
- **Präzision und Effizienz durch Multi-Shot-Messequenz:** Erfassung der gesamten Optik in einem einzigen Bild mit einem großen Sichtfeld und einer hohen Schärfentiefe, reduziert Prozesszeit und -kosten.
- **Planbare Produktivität und lückenlose Dokumentation:** Automatische Erzeugung ISO 10110-7-konformer Berichte, ermöglicht nahtlose Integration in Produktions- und Qualitäts-KPIs durch vorhersehbare Messzeiten und standardisierte Ergebnisse.
- **Hohe Bedienerfreundlichkeit:** Eine übersichtliche Benutzeroberfläche und softwaredefinierte Abläufe reduzieren den Schulungsaufwand.
- **Maßgeschneiderte Funktionalität:** Wirtschaftliche Lösung für objektive Oberflächeninspektion in der Qualitätskontrolle.

Technische Daten	SurfInspect
Prüfstandard	ISO 10110-7
Kleinste vollständig zertifizierbare Stufenzahl	0,04 für runde/quadratische Defekte; 0,16 für lange Defekte (vergleichbar, aber kürzer als Kratzer); 0,025 für Kratzer länger als 2 mm
Kleinste messbare Stufenzahl für Einzelfehler nach ISO 10110-7	0,01 für runde/quadratische Defekte; 0,04 für lange Defekte (vergleichbar aber kürzer als Kratzer); 0,01 für Kratzer länger als 2 mm
Max. Messbereich (Field of View)	25,9 mm x 25,9 mm
Prüflingsform	Plan / schwach gewölbt
Max. SAG-Höhe des Prüflings (Schärfentiefe)	1,2 mm
Abmessungen (H x B x T)	Tischgerät, passend für Flow-Boxen 630 mm x 355 mm x 430 mm

