

**NEU! QNix® 8500: Magnet-induktive Messsonde MI Fe 500 µm
Erweiterung des modularen Messsystems QNix® 8500 durch eine
Stiftsonde, die besonders dünne Schichten und auf kleinen Teilen
präzise misst.**

Zusätzlich zu den Standard-Sonden nach dem Hall-Sensor-Prinzip wird eine magnet-induktive Messsonde für einen Messbereich von 0 bis 500 µm angeboten, die Schichtdicken von nicht-ferromagnetischen Beschichtungen – insbesondere für den unteren Messbereich – äußerst präzise misst.

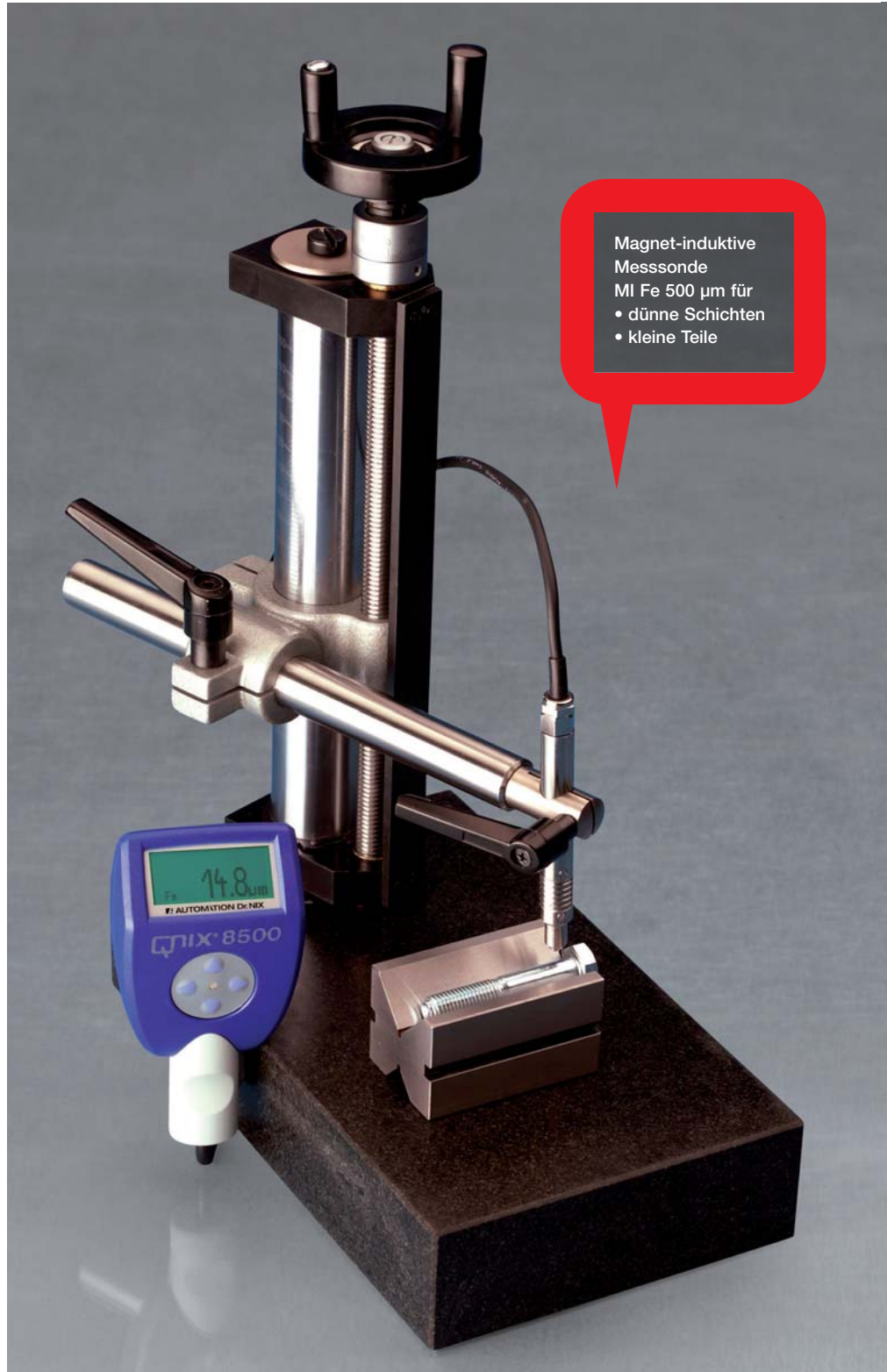
Sie erlaubt Messungen von dünnen, nicht-ferromagnetischen Metallbeschichtungen (wie z.B. Chrom, Kupfer, Zink, etc.) sowie Lacke, Emaile oder Kunststoffbeschichtungen auf Stahlsubstraten nach dem magnet-induktiven Messprinzip gemäß den Standards nach DIN EN ISO 2178, ISO 2808 und ASTM B499.

Messung mit Hand oder Messstativ

Die Stiftform der Sonde bietet eine gute, manuelle Ausrichtung am Messobjekt. Bei besonders hohen Anforderungen an die Präzision kann die Messsonde auch auf ein Messstativ montiert werden. Für das Stativ stehen außerdem Probenhalter zur Verfügung.

Breites Anwendungsspektrum

Die Stiftsonde – als weiterer modularer Bestandteil des Gerätesystems QNix® 8500 – ermöglicht anhand kundenspezifischer Kalibrierungen komfortable Messungen dünn beschichteter Kleinteile.





Anwendungsbeispiele

- Messungen auf Winkeln, Befestigungen, Unterlegscheiben, Schrauben, Bolzen und Muttern
- Für die Sicherstellung zuverlässiger Schutzbeschichtungen auf Stahlbolzen und Muttern im Messbereich bis 20 µm, die z.B. bei Rotor-Befestigungen für Windkraftanlagen und bei Brücken- oder Fensterbefestigungen zum Einsatz kommen
- Für PVD-Beschichtungen, wie z.B. TiN, TiCrN, CrN und TiAlN

Produktvorteile

- Für die Messung mit Hand oder Messstativ geeignet
- Einfache und bewährte Bedienführung des QNix® 8500 Messsystems
- Austauschbarkeit aller Sonden
- Magnet-induktives und (optional) Halleffekt-Messprinzip mit einem Handgerät kombinierbar
- Individuelle Namensgebung der Kalibrierprogramme und der Speicher
- Gute Justierung der Sonde aufgrund der Stiffform
- Robuste Sonde durch Edelstahl-Ausführung
- Digitale Messelektronik mit Messsonde verknüpft, so dass ein Nullabgleich auch nach Sondenwechsel bestehen bleibt

Anwender-Software für die Stiftsonde

Das Geräte-System QNix® 8500 wird durch eine anwenderorientierte PC-Software ergänzt, die vielfältige Optionen für praxiserrechte Datenauswertung und Gerätekonfiguration bietet.

- Drahtlose Kommunikation zwischen PC und Handgerät
- Auslesen des Speichers aus dem Handgerät
- Flexible Microsoft-Excel Auswertung
- Konfiguration des Handgerätes vom PC
- Unterstützt alle gängigen Sprachen
- Online-Messungen

Lieferumfang

- Stiftsonde MI Fe 500 µm
- Koffer (nur mit Stiftsonde oder in Verbindung mit dem QNix® 8500 Geräte-Koffer)
- 2 Ausrichtringe
- Stahlreferenzplatte rund D = 25 mm
- Referenzfolien: ca. 6, 11, 24, 50 µm
- Zertifikat
- Bedienungsanleitung

Option

- Messstativ
- Probenhalter

Technische Daten QNix® 8500 Messsonde MI Fe 500 µm

Messprinzip	Magnetisches Messprinzip Fe: Magnet-Induktion; siehe (*Fe)
Nach Norm	DIN EN ISO 2808, DIN 50981, ISO 2178, BS 5411 (11), BS 3900 – C5, ASTM B499, ASTM D 1186, ASTM D 7091
Sondentyp	QNix® 8500 Sondenvariante
Messbereich	Fe: 0,0 – 500 µm oder ca. 0,0 – 20 mil
Einheitenumschaltung µm/mil	Möglichkeit mit Handgerät QNix® 8500
Messzeitabstand	1600 ms
Wiederholpräzision bezogen auf Automation-Standards bzw. Normale	± (0,1 µm + 0,8 % vom Messwert)
Richtigkeit bezogen auf Automation-Standards bzw. Normale nach Kalibrierung	± (0,3 µm + 2% vom Messwert) nach Kalibrierung
Kleinste Messfläche	Durchmesser: 7,0 mm bzw. Messradius 3,5 mm (*1)
Kleinster Krümmungsradius	konvexer Radius: 4 mm (*1) konkaver Radius: 5 mm (*2)
Kleinste Dicke des Grundwerkstoffes	Fe: 0,4 mm (*1)
Betriebstemperaturbereich	0 bis 50° C
Zulässige Lagertemperatur	-10 bis 60° C oder 14 bis 140° F
Stromversorgung	aus Handgerät
Abmessungen (L x B x H in mm)	Sonde ohne Anschlussleitung 120 mm x 12 mm x 12 mm
Gewicht	ca. 95g

*Fe Messung von nicht ferro- bzw. nicht ferrimagnetischen Beschichtungen auf ferromagnetischem Substrat z. B.: Messung auf Eisen- oder Stahlsubstrat

*1 Mit Bezug auf eine maximale Messabweichung von 10 % des Messwertes bei Schichtdicken größer 1 % des Messbereichs. Messungen auf kleineren Geometrien sind mit speziellen Ein-Punkt- oder Zwei-Punkt-Kalibrierungen möglich.

*2 Mit Bezug auf die Messsonden-Geometrie

Technische Änderungen vorbehalten



* gemäß unseren Garantiebedingungen

Deutschland:

Robert-Perthel-Straße 2 · 50739 Köln
Telefon +49 (0) 221-917455-0
Telefax +49 (0) 221-171221
E-Mail info@qnix.de
www.qnix.de