

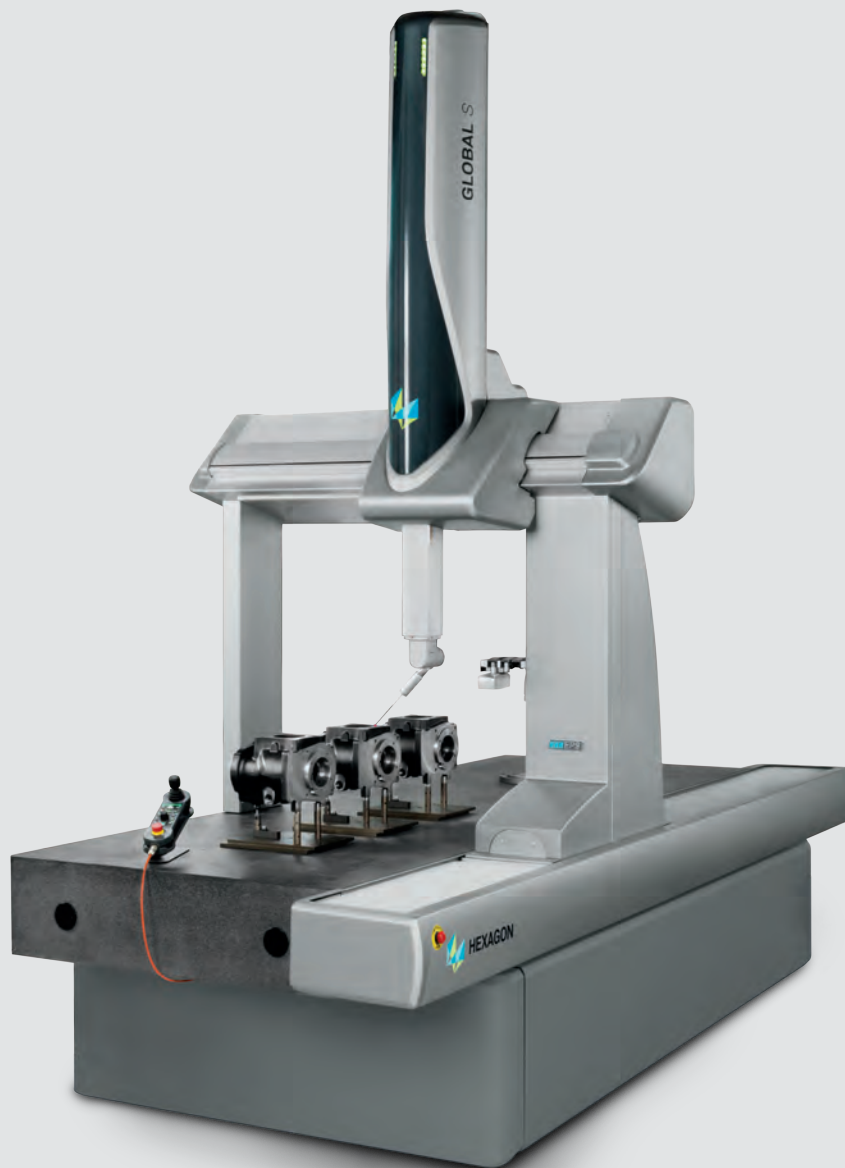
**KODA**<sup>®</sup>  
ISO 9001:2015

Офіційний партнер в Україні:  
УА ТОВ Фірма «КОДА»

[www.koda.ua](http://www.koda.ua)

+38 (057) 714 26 54

# GLOBAL S





GLOBAL-S



HEXAGON

WEPS

## GLOBAL S

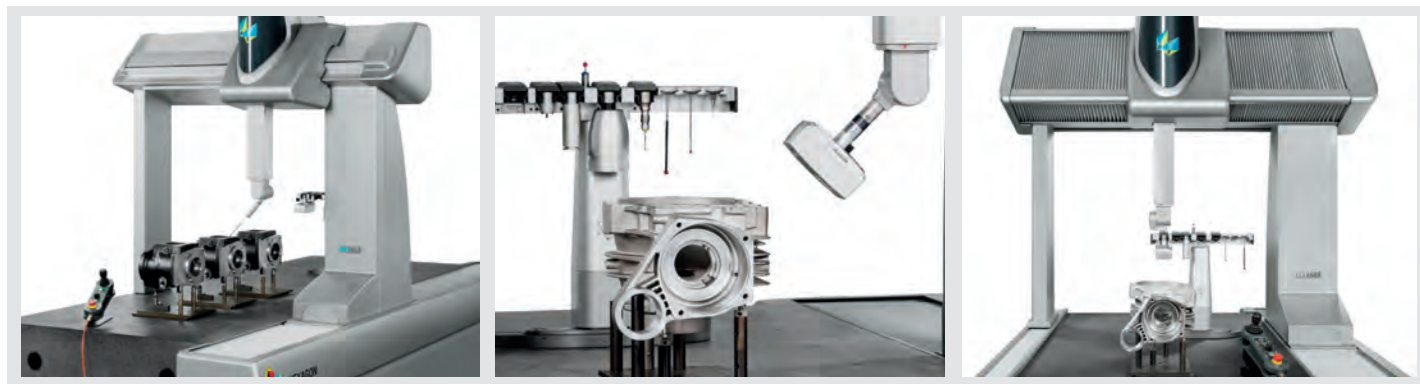
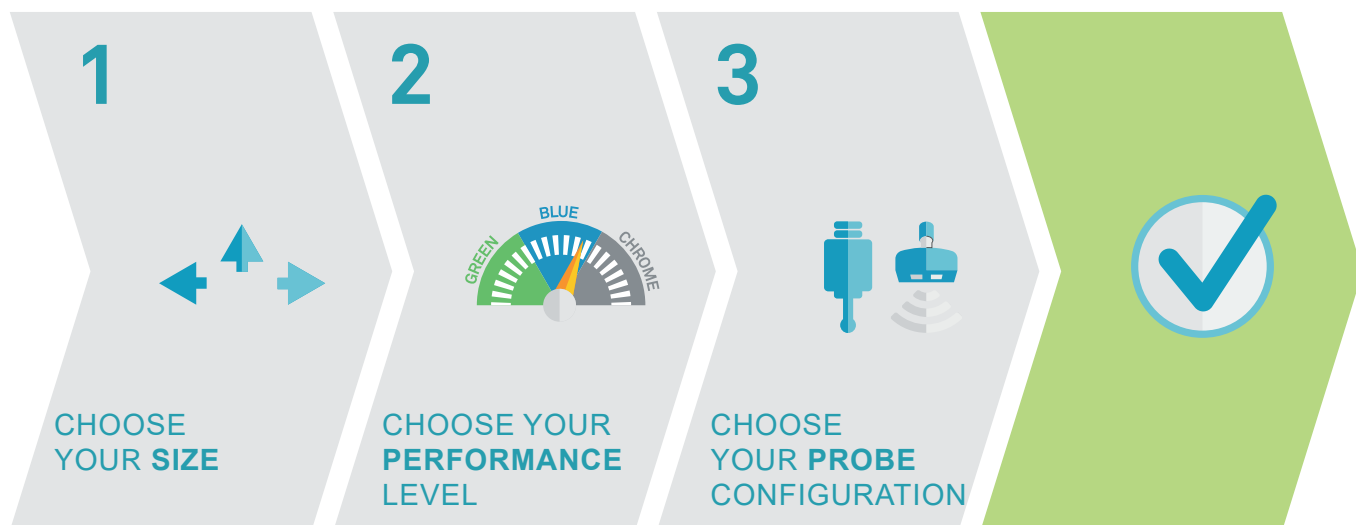
### Координатно-измерительная машина, повышающая производительность

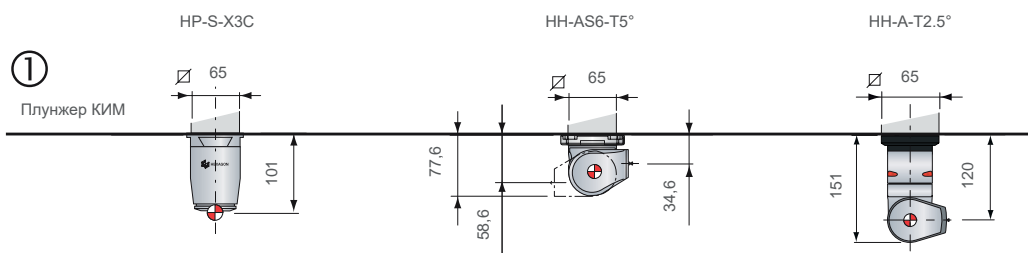
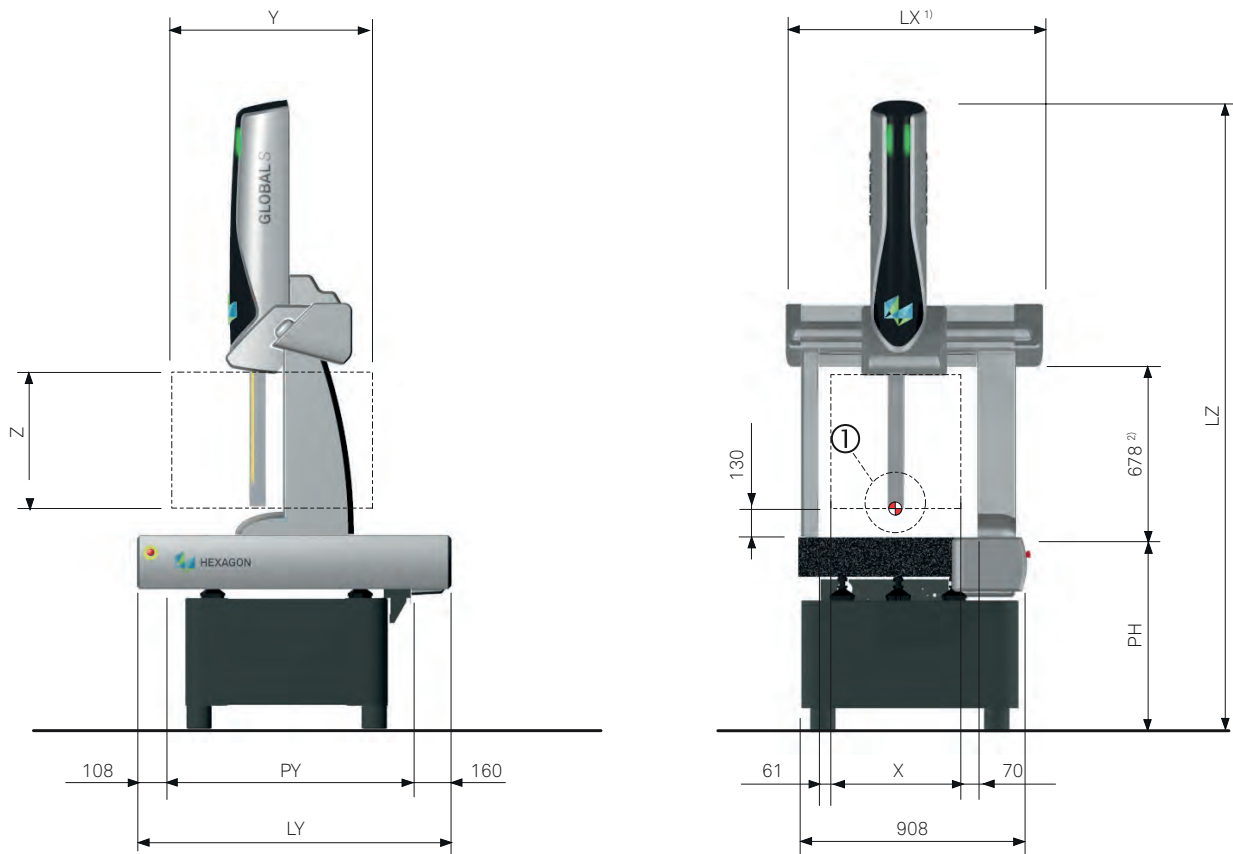
Координатно-измерительная машина (КИМ) серии GLOBAL S от компании Hexagon Manufacturing Intelligence сочетает интеллектуальные технологии, обеспечивающие превосходную метрологическую производительность и увеличенную работоспособность при удовлетворении уникальных потребностей в любых условиях производственной среды.

Разработанная компанией Pininfarina и оснащенная согласно концепции увеличения производительности (Enhanced Productivity Series, EPS) компании Hexagon Manufacturing Intelligence, машина GLOBAL S сочетает в себе интеллектуальные

технологии, образуя оптимальные метрологические решения стремя уровнями работоспособности: Green, Blue и Chrome -- согласно требованиям любых поставленных задач. Машины EPS предлагают клиенту возможность выбрать основную движущую силу производственной деятельности: пропускную способность, точность, гибкость или способность выполнять измерения в цеховых условиях. Модельный ряд КИМ также поддерживает полностью ориентированные на пользователя настройки, которые гарантируют, что GLOBAL S может работать повсеместно и постоянно способствовать повышению производительности.

### GLOBAL S – КАК ВЫБРАТЬ НУЖНУЮ СИСТЕМУ





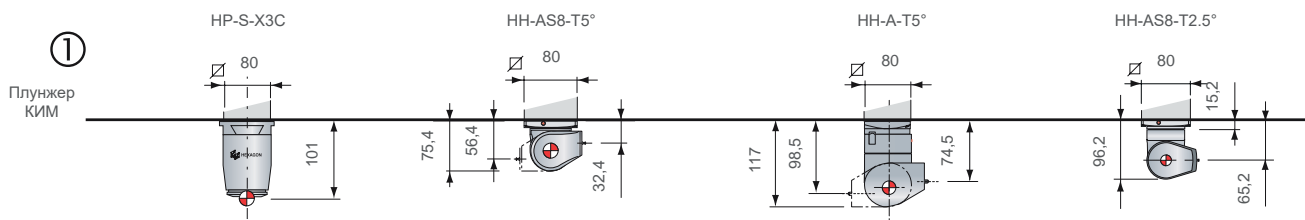
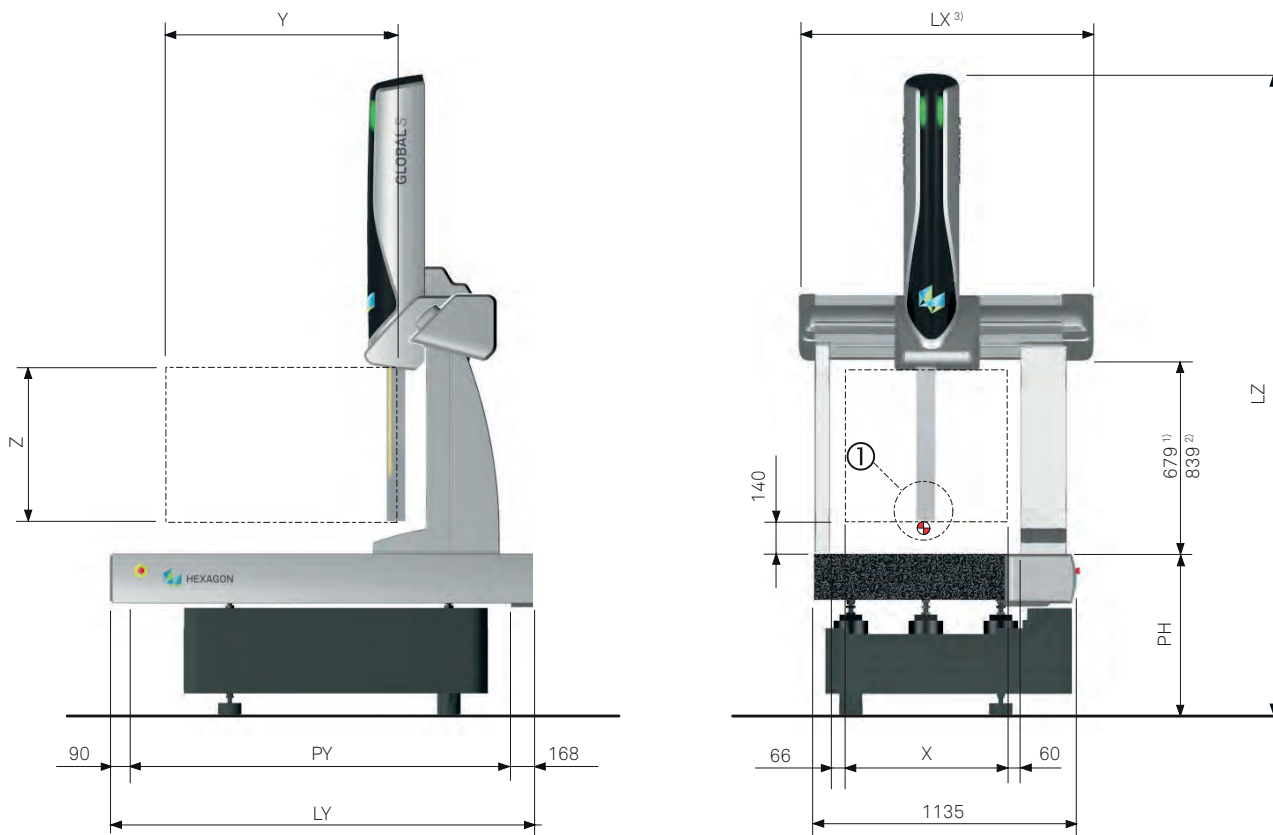
Модели	Диапазон измерения (мм)			Общие размеры (мм)			Измерительная поверхность (мм)		Макс. вес детали (кг)	КИМ Вес прил. (кг)
	X	Y	Z	LX <sup>1)</sup>	LY	LZ	PH	PY		
05.05.05	500	500	500	1024	1255	2540	800	990	230	510
05.07.05	500	700	500	1024	1455	2540	800	1190	230	625

<sup>1)</sup> С гофрированными кожухами: LX + 21 мм

<sup>2)</sup> С гофрированными кожухами: 649 мм



## GLOBAL S 07.YY.05 И 07.10.07: ОБЩИЕ РАЗМЕРЫ

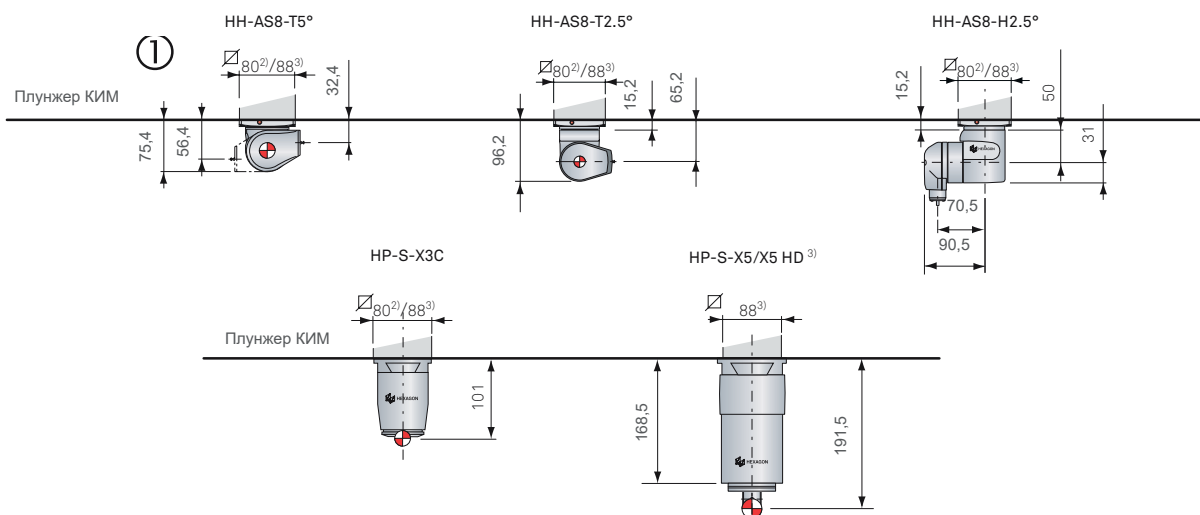
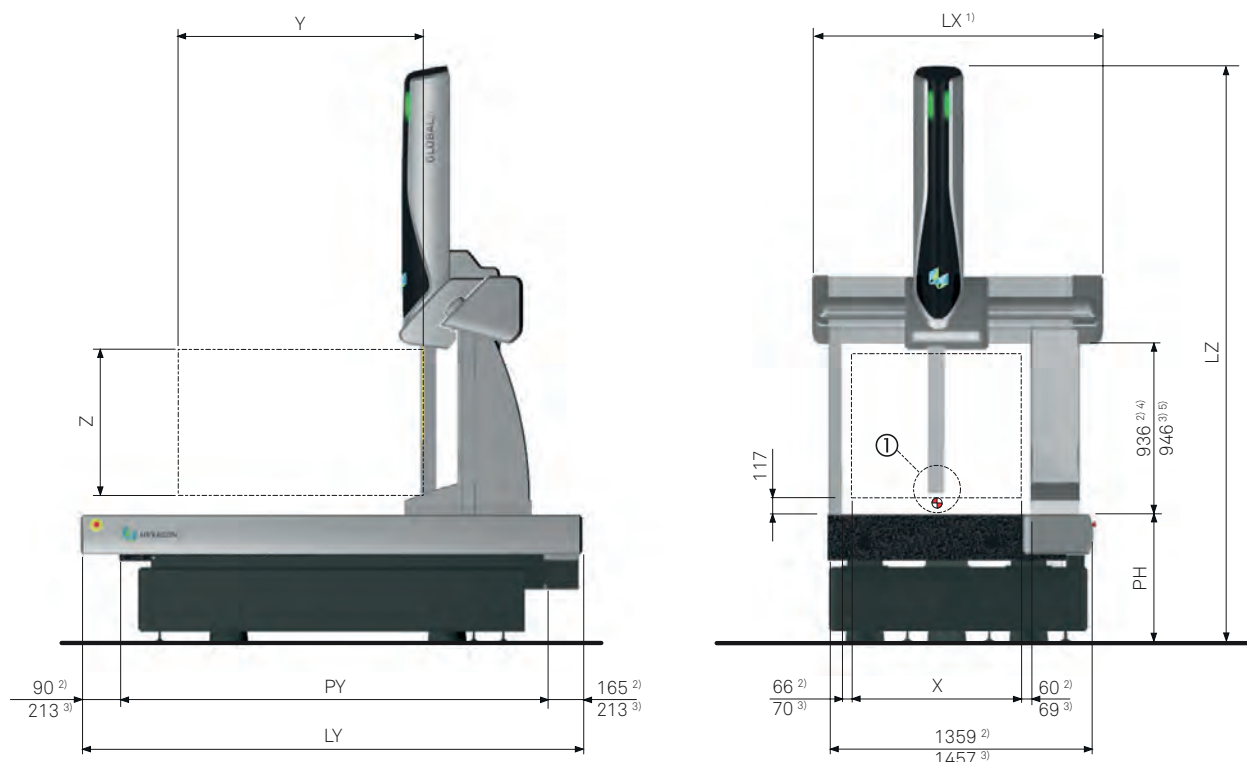


Модели	Диапазон измерения (мм)			Общие размеры (мм)			Измерительная поверхность (мм)		Макс. вес детали (кг)	КИМ Вес припл. (кг)
	X	Y	Z	LX <sup>3)</sup>	LY	LZ	PH	PY		
07.07.05	700	700	500	1277	1608	2438	680	1350	900	960
07.10.05	700	1000	500	1277	1908	2458	700	1650	900	1245
07.10.07	700	1000	660	1277	1908	2777	700	1650	900	1265

<sup>1)</sup> GLOBAL S 07.YY.05 - С гофрированными кожухами: 639 мм

<sup>2)</sup> GLOBAL S 07.YY.07 - С гофрированными кожухами: 796 мм

<sup>3)</sup> С комплектом для работы в цеху: LX + 12 мм



Модели	Диапазон измерения (мм)			Общий Размеры (мм)			Измерительная поверхность (мм)		Макс. вес детали (кг)	КИМ Вес припл. (кг)
	X	Y	Z <sup>6)</sup>	LX <sup>1)</sup>	LY	LZ	PH	PY		
09.12.08	900	1200	800	1477 <sup>2)</sup>	2165 <sup>2)</sup>	3027 <sup>2)</sup>	700	1910 <sup>2)</sup>	1300	1700 <sup>2)</sup>
				1598 <sup>3)</sup>	2455 <sup>3)</sup>	3150 <sup>3)</sup>		2030 <sup>3)</sup>		2350 <sup>3)</sup>
09.15.08	900	1500	800	1477 <sup>2)</sup>	2465 <sup>2)</sup>	3027 <sup>2)</sup>	700	2210 <sup>2)</sup>	1500	1900 <sup>2)</sup>
				1598 <sup>3)</sup>	2755 <sup>3)</sup>	3150 <sup>3)</sup>		2330 <sup>3)</sup>		2650 <sup>3)</sup>
09.20.08	900	2000	800	1477 <sup>2)</sup>	2965 <sup>2)</sup>	3027 <sup>2)</sup>	700 <sup>2)</sup>	2710 <sup>2)</sup>	1800	2300 <sup>2)</sup>
				1598 <sup>3)</sup>	3255 <sup>3)</sup>	3175 <sup>3)</sup>	725 <sup>3)</sup>	2830 <sup>3)</sup>		3350 <sup>3)</sup>

<sup>1)</sup> С гофрированными кожухами: LX + 16 мм

<sup>2)</sup> GLOBAL S Green

<sup>3)</sup> GLOBAL S Blue и Chrome

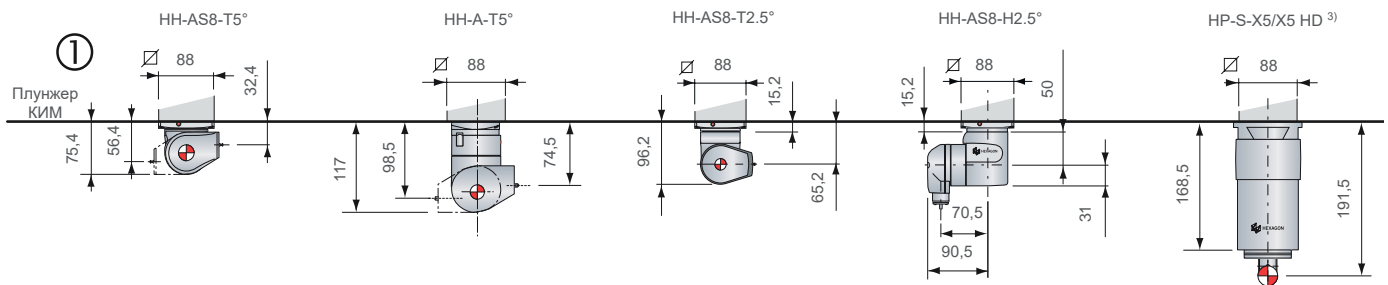
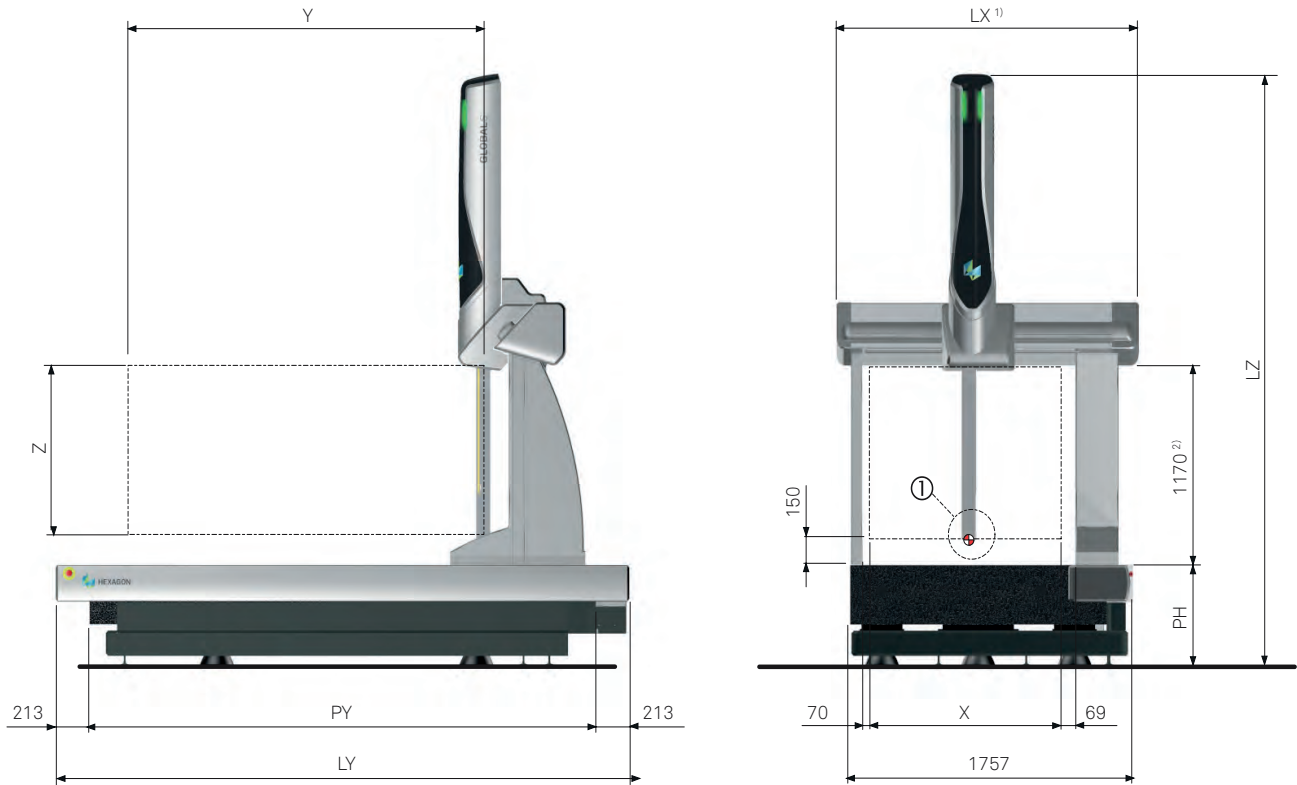
<sup>4)</sup> С гофрированными кожухами: 906 мм

<sup>5)</sup> С гофрированными кожухами: 922 мм

<sup>6)</sup> С измерительной головкой HP-S-X5/H5HD, ход Z = 730 мм



## GLOBAL S 12.YY.10: ОБЩИЕ РАЗМЕРЫ



Модели	Диапазон измерения (мм)			Общий Размеры (мм)			Измерительная поверхность (мм)		Макс. вес детали (кг)	КИМ Вес припл. (кг)
	X	Y	Z <sup>4)</sup>	LX <sup>1)</sup>	LY	LZ	PH	PY		
12.15.10	1200	1500	1000	1898	2905	3513	625	2480	1800	3850
12.22.10	1200	2200	1000	1898	3605	3488	600	3180	2250	5750
12.30.10	1200	3000	1000	1898	4405	3513	625	3980	2250	7650

<sup>1)</sup> С гофрированными кожухами: LX + 17 мм

<sup>2)</sup> С гофрированными кожухами: 1162 мм

<sup>3)</sup> GLOBAL S Blue и Chrome

<sup>4)</sup> С измерительной головкой HP-S-X5/X5HD, ход Z = 970 мм



## GLOBAL S: ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сканирующие измерительные головки HP-S-X5/X3  
Поворотная головка со сканирующим датчиком  
HP-S-X1

05.YY.05    07.YY.05    07.YY.07    09.YY.08    12.YY.10

MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (18 °C - 22 °C)	1,4 + L/333	1,3 + L/333	1,3 + L/333	1,3 + L/333	2,0 + L/333
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (16 °C - 26 °C)	1,6 + L/222	1,5 + L/250	1,5 + L/250	1,6 + L/250	2,4 + L/200
MPL(R0)	1,2	1,2	1,2	1,2	1,7
MPE(PFTU)	1,4	1,4	1,4	1,3	1,7
MPE(THP)/MPT(t) - Высокая точность <sup>2)</sup>	2,1/30	2,0/30	2,0/30	2,0/35	2,5/35
MPE(THP)/MPT(t) - Высокая пропускная способность <sup>2)</sup>	2,1/30	2,0/30	2,0/30	2,3/25	3,5/25
MPE(THN)/MPT(t) - Неопределенная траектория <sup>2)</sup>	2,1/50	2,0/50	2,0/50	2,0/50	2,0/50
RONt (MZCI) <sup>3)</sup>	1,4	1,4	1,4	1,4	1,7

MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (18 °C - 22 °C)	1,4 + L/333	1,4 + L/333	1,4 + L/333	1,4 + L/333	2,1 + L/333
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (16 °C - 26 °C)	1,6 + L/222	1,6 + L/250	1,6 + L/250	1,7 + L/250	2,5 + L/200
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (16 °C - 26 °C) <sup>4)</sup>	–	1,4 + L/294	1,4 + L/294	1,4 + L/285	2,1 + L/277
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (15 °C - 30 °C) <sup>4)</sup>	–	1,4 + L/263	1,4 + L/263	1,4 + L/256	2,1 + L/250
MPL(R0)	1,2	1,2	1,2	1,2	1,7
MPE(PFTU)	1,4	1,4	1,4	1,4	1,8
MPE(THP)/MPT(t) <sup>2)</sup>	2,5/45	2,5/45	2,5/45	2,5/45	3,1/45

MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (18 °C - 22 °C)	1,5 + L/333	1,5 + L/333	1,5 + L/333	1,8 + L/333	2,4 + L/333
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (16 °C - 26 °C)	1,7 + L/222	1,7 + L/250	1,7 + L/250	2,1 + L/250	2,8 + L/200
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (16 °C - 26 °C) <sup>4)</sup>	–	1,5 + L/294	1,5 + L/294	–	–
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (15 °C - 30 °C) <sup>4)</sup>	–	1,5 + L/263	1,5 + L/263	–	–
MPL(R0)	1,4	1,4	1,4	1,7	1,9
MPE(PFTU)	1,6	1,6	1,6	1,8	2,4
MPE(THP)/MPT(t) <sup>2)</sup>	2,9/45	2,9/45	2,9/45	2,9/45	4,0/45

Макс. допустимая ошибка MPE (мкм) и макс. допустимый предел MPL (мкм) согласно ISO 10360-2:2009:

- Объемная погрешность измерения длины: MPE(E0/E150)
- Диапазон повторяемости: MPL(R0)

Макс. допустимая ошибка MPE (мкм) согласно ISO 10360-5:2010:

- Погрешность формы одиночного щупа: MPE(PFTU)

Макс. допустимая ошибка MPE (мкм) и макс. допустимое время MPT (с) согласно ISO 10360-4: 2000:

- Погрешность формы одиночного щупа, сканирование MPE(THP)/MPT(t)
  - Погрешность формы одиночного щупа, сканирование -неопределенная траектория: MPE(THN)/MPT(t)
- ISO 12181-1: 2011 (VDI/VDE 2617, часть 2.2): Погрешность измерения формы (мкм) RONt (MZCI)

Характеристики датчика:

- HP-S-X5/3C: длина щупа 60 мм, диаметр наконечника 5 мм
- HP-S-X1: длина щупа 50 мм, диаметр наконечника 5 мм

<sup>1)</sup> MPE(E0/E150) характеристики должны формально рассматриваться как MPE(E0/E150)\* для случая, когда используются ненормированные длины калибровочного теста материалов СТЕ. Измеренная длина (L) мм

<sup>2)</sup> MPE(THP/THN) в MPT(t): испытательная сфера размещается в центре измерительного объема

<sup>3)</sup> RONt тест на измерительном кольце Ø 50 мм. Ось кольца параллельна вертикальной оси машины, кольцо размещается в центре измерительного объема

<sup>4)</sup> Только для пакетов Shop Floor.





## GLOBAL S: ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Поворотная головка с HP-THD / TP200  
прецизионный контактный датчик

	05.YY.05	07.YY.05	07.YY.07	09.YY.08	12.YY.10
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (18 °C - 22 °C)	–	1,7 + L/333	1,7 + L/333	1,7 + L/333	2,4 + L/333
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (16 °C - 26 °C)	–	1,9 + L/250	1,9 + L/250	1,9 + L/250	2,7 + L/200
MPL(R0)	–	1,7	1,7	1,7	2,7
MPE(PFTU)	–	1,7	1,7	1,7	2,2
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (18 °C - 22 °C)	1,7 + L/333	1,7 + L/333	1,7 + L/333	1,9 + L/333	2,5 + L/333
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (16 °C - 26 °C)	1,9 + L/222	1,9 + L/250	1,9 + L/250	2,1 + L/250	2,8 + L/200
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (16 °C - 26 °C) <sup>2)</sup>	–	1,7 + L/294	1,7 + L/294	1,9 + L/285	2,5 + L/277
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (15 °C - 30 °C) <sup>2)</sup>	–	1,7 + L/263	1,7 + L/263	1,9 + L/256	2,5 + L/250
MPL(R0)	1,9	1,9	1,9	2,1	2,7
MPE(PFTU)	1,9	1,9	1,9	1,9	2,2
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (18 °C - 22 °C)	1,7 + L/333	1,7 + L/333	1,7 + L/333	1,9 + L/333	2,5 + L/333
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (16 °C - 26 °C)	1,9 + L/222	1,9 + L/250	1,9 + L/250	2,1 + L/250	2,8 + L/200
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (16 °C - 26 °C) <sup>2)</sup>	–	1,7 + L/294	1,7 + L/294	–	–
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (15 °C - 30 °C) <sup>2)</sup>	–	1,7 + L/263	1,7 + L/263	–	–
MPL(R0)	1,9	1,9	1,9	2,1	2,7
MPE(PFTU)	1,9	1,9	1,9	1,9	2,5

Поворотная головка с контактным датчиком HP-TM.

	05.YY.05	07.YY.05	07.YY.07	09.YY.08	12.YY.10
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (18 °C - 22 °C)	1,9 + L/333	1,9 + L/333	1,9 + L/333	2,1 + L/333	2,7 + L/333
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (16 °C - 26 °C)	2,2 + L/222	2,2 + L/250	2,2 + L/250	2,4 + L/250	3,1 + L/200
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (16 °C - 26 °C) <sup>2)</sup>	–	1,9 + L/294	1,9 + L/294	2,1 + L/285	2,7 + L/277
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (15 °C - 30 °C) <sup>2)</sup>	–	1,9 + L/263	1,9 + L/263	2,1 + L/256	2,7 + L/250
MPL(R0)	1,9	1,9	1,9	2,1	2,7
MPE(PFTU)	2,0	2,0	2,0	2,0	2,6
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (18 °C - 22 °C)	1,9 + L/333	1,9 + L/333	1,9 + L/333	2,1 + L/333	2,7 + L/333
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (16 °C - 26 °C)	2,2 + L/222	2,2 + L/250	2,2 + L/250	2,4 + L/250	3,1 + L/200
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (16 °C - 26 °C) <sup>2)</sup>	–	1,9 + L/294	1,9 + L/294	–	–
MPE(E0/E150) <sup>1)</sup> - (15 °C - 30 °C) <sup>2)</sup>	–	1,9 + L/263	1,9 + L/263	–	–
MPL(R0)	1,9	1,9	1,9	2,1	2,7
MPE(PFTU)	2,0	2,0	2,0	2,0	2,7

Макс. допустимая ошибка MPE (мкм) и макс. допустимый предел MPL (мкм) согласно ISO 10360-2:2009:

- Объемная погрешность измерения длины: MPE(E0/E150)
- Диапазон повторяемости: MPL(R0)

Макс. допустимая ошибка MPE (мкм) согласно ISO 10360-5:2010:

- Погрешность формы одиночного шупа: MPE(PFTU)

Характеристики датчика:

- HP-THD: Модуль со стандартным усилием, длина шупа 10 мм, диаметр наконечника 4 мм
- TP200: Модуль со стандартным усилием, длина шупа 10 мм, диаметр наконечника 4 мм
- HP-TM: Модуль со стандартным усилием, длина шупа 10 мм, диаметр наконечника 4 мм

<sup>1)</sup> MPE(E0/E150) характеристики должны формально рассматриваться как MPE(E0/E150)\* для случая, когда используются ненормированные длины калибровочного теста материалов СТЕ. Измеренная длина (L) мм

<sup>2)</sup> Только для пакетов Shop Floor.



## GLOBAL S: ХАРАКТЕРИСТИКИ БЕСКОНТАКТНЫХ ДАТЧИКОВ



HH-A/HP-L-10.6 <sup>1)</sup>

HH-A/HP-L-20.8 <sup>1)</sup>

HH-A/HP-C-Ve

<sup>2)</sup> Ошибка формы датчика	22 мкм	25 мкм	–
<sup>3)</sup> Дисперсия	7,5 мкм	7,5 мкм	–
<sup>4)</sup> $P_{F2D,MPE}$	–	–	10 мкм
<sup>4)</sup> $P_{FD2D,MPE}$	–	–	6 мкм
<sup>4)</sup> $E_{UV,MPE}$	–	–	4 + 2L мкм

<sup>1)</sup> Из GLOBAL S 07.YY.07. При использовании GLOBAL S 07.YY.07 могут применяться некоторые ограничения размера заготовки и конфигурации машины.

<sup>2)</sup> Максимально допустимая погрешность формы  $P_{Form.Sph.1x25.Tr.ODS,MPE}$  согласно ISO10360-8:2013

<sup>3)</sup> Максимально допустимая ошибка контактного измерения (1 s). В гауссовом распределении ошибка измерения (1 s) представляет собой ширину сферической оболочки, которая охватывает 34,1% всех точек.

<sup>4)</sup> Согласно ISO10360-7:2011

## GLOBAL S: ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И ДИНАМИКА

	Макс. частота измерения (со сканирующими датчиками)	Макс. трехмерная скорость	Макс. трехмерное ускорение
Высокая динамика <sup>5)</sup>	1000 точек/с	860 точек/с	4300 мм/с <sup>2</sup>
Стандартная динамика	1000 точек/с	510 мм/с	1700 мм/с <sup>2</sup>

<sup>5)</sup> Динамическое уменьшение может применяться для выполнения особых требований заказчика и местных норм безопасности

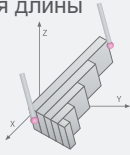
## GLOBAL S: ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Лаб. Температура	Расширенный Температура	Цех Температура
Температура окружающей среды	18 °C ÷ 22 °C	16 °C ÷ 26 °C	15 °C ÷ 30 °C
Макс. колебания температуры воздуха	1 °C/ч - 2 °C/24ч	1 °C/ч - 5 °C/24ч	1 °C/ч - 5 °C/24ч 2 °C/ч - 10 °C/24ч <sup>6)</sup>
Макс. градиент в пространстве	1 °C/м	1 °C/м	1 °C/м

<sup>6)</sup> Характеристики точности для данного диапазона температур даются по запросу.

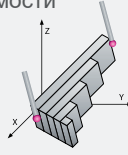
## ПРОВЕРКА РАБОТОСПОСОБНОСТИ

$MPE(E0)$  : максимальная допустимая погрешность измерения длины



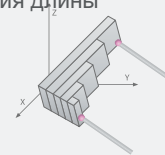
5 измерений должны быть выполнены по 3 раза с помощью одной головки на каждом конце, в 7 различных направлениях. Все результаты измерения должны быть в пределах  $MPE(E0)$ .

$MPL(R0)$ : максимально допустимый предел диапазона повторяемости



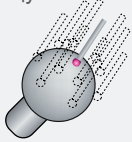
Предельное значение диапазона повторяемости погрешности измерения длины, рассчитанное тремя повторными измерениями для каждого размера в общей сложности 35 значений. 35 результатов диапазона повторяемости должны быть в пределах  $MPL(R0)$ .

$MPE(E150)$ : максимальная допустимая погрешность измерения длины



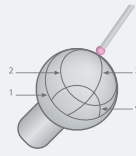
5 измерений расстояния должны быть выполнены по 3 раза в плоскостях YZ и XZ с стилусами, установленными друг против друга на расстоянии 150 мм от оси шпинделя Z. Все результаты измерения должны быть в пределах  $MPE(E150)$ .

$MPE(PFTU)$  : максимально допустимая погрешность формы одиночного щупа



Точная сфера должна быть измерена путем измерения 25 точек.  $PFTU$  - диапазон по всем радиусам. Диапазон по всем радиусам должен быть в пределах  $MPE(PFTU)$ .

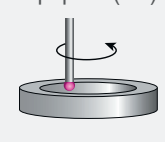
Максимально допустимая ошибка сканирования



$MPE(THP)/MPT(t)$  : Точная сфера должна быть сканирована путем измерения 4 заданных линий. THP - диапазон по всем радиусам при заданной траектории.

$MPE(THN)/MPT(t)$ : Точная сфера должна быть сканирована путем измерения 4 заданных линий. THP - диапазон по всем радиусам при незаданной траектории. Диапазон по всем радиусам и время сканирования должны быть в пределах  $MPE(THP/THN)$  and  $MPT(t)$ .

$RONt$  (MZCI) максимально допустимая погрешность измерения формы (2D)



Измерительное кольцо измеряется в режиме сканирования, с высокой плотностью точек измерения. Затем оценивают диапазон расстояний в радиальном направлении от двух концентрических окружностей, охватывающих круглый профиль и имеющих наименьшее радиальное разделение. Диапазон радиальных расстояний должен быть в пределах  $RONt$ .

Примечание: Тест по ISO 10360-2 с заготовкой максимального веса выполняется дополнительно по требованию.



## ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ И ДАТЧИКИ



Технические характеристики	HP-S-X3C	HP-S-X5/X5 HD
Диапазон выбега	± 1.25 мм по всем осям	± 2 мм по всем осям
Соединение стилуса	M5	M5
Макс. вес стилуса	150 г	500 г / 650 г
Макс. длина стилуса	360 мм	500 мм / 800 мм



Технические характеристики	HH-AS и HH-A-T5° Индексируемая измерительная головка	HH-AS8 и HH-A-T2.5° Индексируемая измерительная головка	HH-AS8-H2.5° Индексируемая измерительная головка
Вращение	Ось А : +90° / -115°	Ось А : ±105°	Ось А : ±180°
	ось В : ±180°	ось В : ±180°	ось В : ±180°
Шаг поворота	5°	2,5°	2,5°
Максимальный прикладываемый момент	0,6 Нм	1,4 Нм	1,7 Нм
Макс. длина удлинителя	30 мм	450 мм	750 мм

Технические характеристики	HP-L-10.6	HP-L-20.8
Лазер	Красный лазер видимого диапазона, класс 2	Красный лазер видимого диапазона, класс 2
Отстояние и глубина поля зрения	170 ± 30 мм	180 ± 40 мм
Ширина поля зрения, выбираемая пользователем	24, 60, 124 мм	25, 51, 63, 130, 220 мм
Диапазон температур для указанной точности	15 ~ 32 °C	15 ~ 32 °C
Размер датчика Д x Ш x В	134 x 72 x 60,5 мм	137 x 76 x 85 мм



Технические характеристики	HP-C-VE
Номинальный размер поля зрения	6,5 x 5 мм
Номинальный размер пикселя	прим. 8,5 мкм
Оптическое увеличение	x 0,73
Рабочее расстояние	75 мм
Конфигурация кольцевого светильника	2 кольца, каждое из 4 секторов. 1 светодиод на сектор на внутреннем кольце, 2 светодиода на сектор на внешнем кольце
Размер датчика Ø x L	макс. Ø 75 мм x 137,5 мм (с креплением ТКJ)





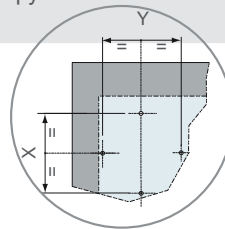
## КОНФИГУРАЦИЯ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ГОЛОВОК

	05.YY.05	07.YY.05	07.YY.07	09.YY.08	12.YY.10
HP-S-X3c	X	✓	✓	•	•
HP-S-X5	X	X	X	✓	✓
HP-S-X5 HD	X	X	X	•	•
HH-A-T 5°	•	•	•	X	•
HH-AS-T 5°	✓	•	•	•	•
HH-A-T 2.5°	•	•	•	•	•
HH-AS-T 2.5°	X	✓	✓	✓	✓
HH-AS-H 2.5°	X	X	X	•	•
HP-S-X3c	✓	✓	✓	•	•
HP-S-X5	X	X	X	✓	✓
HP-S-X5 HD	X	X	X	•	•
HH-A-T 5°	•	•	•	X	•
HH-AS-T 5°	✓	•	•	•	•
HH-A-T 2.5°	•	•	•	•	•
HH-AS-T 2.5°	X	✓	✓	✓	✓
HH-AS-H 2.5°	X	X	X	•	•
HP-S-X3c	✓	✓	✓	✓	✓
HP-S-X5	X	X	X	X	X
HP-S-X5 HD	X	X	X	X	X
HH-A-T 5°	•	•	•	X	•
HH-AS-T 5°	✓	✓	✓	✓	✓
HH-A-T 2.5°	•	•	•	•	•
HH-AS-T 2.5°	X	•	•	•	•
HH-AS-H 2.5°	X	X	X	•	•

- X Недоступно
- ✓ Рекомендованные
- Доступно

## GLOBAL S: ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Механическая рама	<p>X: Анодированные, из легкого сплава, изготовлены экструзией с микрообработкой          Y: Направляющие с креплением "ласточкин хвост", заделаны в стол          Z: Анодированные, из легкого сплава, изготовлены экструзией с микрообработкой</p> <p>Материал: Гранит          Плоскостность: согласно DIN 876/III</p>		
Измерительная поверхность	<p>Крепление деталей: резьбовые вставки M8 x 1,25          Отверстия по диагонали, в шахматном порядке:          GLOBAL S 05.YY.05: X = 350 мм; Y= 150 мм          GLOBAL S 07.YY.05: X = 300 мм ; Y= 300 мм          GLOBAL S 07.YY.07: X = 300 мм ; Y= 300 мм          GLOBAL S от 09.YY.08: X = 350 мм; Y= 350 мм</p>		
Система скольжения	Воздушные подшипники на всех осях		
Измерительная система	Линейные шкалы марки METALLUR®. Разрешение системы: 0,039 мкм		
Температурная компенсация	<p>Расширенный температурный диапазон 16 - 26 °C: Мультисенсорная технология          Температура в цеховых условиях 15 - 30°C: Структурная мультисенсорная технология</p>		
Противовес	С пневматической регулировкой		
Контроллер	DC800 I/O-Ready, IP54	DC800 I/O-Ready, IP54	DC 241, IP54
Требования по питанию	Электропитание	100/120/220/240 В ± 10% - 50/60 Гц - 1,6 кВА	
	Воздух	0,5 МПа минимум - Класс 4 согласно ISO 8573/1	
Потребление	Электропитание	0,5 кВАч	0,35 кВАч
	Воздух	70 нл/мин (для 05.YY.05); 90 нл/мин (для всех других моделей)	
Рабочие характеристики	<p>Температура окружающей среды: 10 - 40 °C          Относительная влажность: 20% – 90 %, без конденсации</p>		



## GLOBAL S: МИНИМАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ДВЕРНОМУ ПРОЕМУ

Рамы стандартного размера	Максимальные общие размеры машины	
	Ширина (мм)	Высота (мм) <sup>1)</sup>
5.5.5 - 5.7.5	1095	1490
7.7.5 - 7.10.5	1340	1475
7.10.7	1340	1655
9.12.8 - 9.15.8 - 9.20.8	1540 <sup>2)</sup> / 1665 <sup>3)</sup>	2020 <sup>2)</sup> / 2065 <sup>3)</sup>
12.15.10 - 12.22.10 - 12.30.10	1965	2305

<sup>1)</sup> Минимальная высота указана без основания КИМ для серий Global 05.YY.05, 07.YY.05, 07.YY.07 и без цоколя для машин серий Global 09.YY.08 и 12.YY.10

Показанные размеры измерены от самой высокой точки в верхней части КИМ до самой нижней точки КИМ, подготовленной для транспортировки

Показанные размеры не включают в себя подъемное оборудование

Показанные размеры имеют минимальный зазор 25 мм по всему периметру

<sup>2)</sup> Для GLOBAL S Green

<sup>3)</sup> Для GLOBAL S Blue и Chrome



GLOBAL S

EPS

HEXAGON



**HEXAGON**  
MANUFACTURING INTELLIGENCE

Hexagon Manufacturing Intelligence помогает производителям разрабатывать современные прорывные технологии и продукцию завтрашнего дня, способную изменить ход жизни. Поскольку мы являемся ведущими специалистами в области метрологии и технологических решений, наш опыт "восприятия, осмысления, действия" - сбора данных, анализа и активного использования данных измерения - дает нашим клиентам уверенность в увеличении скорости производства и ускорении производительности при одновременном повышении качества продукции.

Используя сеть локальных сервис-центров, производственных подразделений и коммерческих служб, расположенных по всем пяти континентам, мы привносим интеллектуальные изменения в производство, создавая мир, в котором качество управляет производительностью. За дополнительными сведениями обращайтесь: [HexagonMI.com](http://HexagonMI.com).

Hexagon Manufacturing Intelligence - часть Hexagon (Nasdaq Stockholm: HEXA B; [hexagon.com](http://hexagon.com)), ведущий мировой поставщик информационных технологий, которые дают качество и улучшение производства для геопространственных и промышленных корпоративных приложений.

-  КООРДИНАТНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ МАШИНЫ
-  ТРЕХМЕРНОЕ ЛАЗЕРНОЕ СКАНИРОВАНИЕ
-  ДАТЧИКИ
-  ПОРТАТИВНЫЕ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ МАНИПУЛЯТОРЫ
-  УСЛУГИ
-  ЛАЗЕРНЫЕ ТРЕКЕРЫ И СТАНЦИИ
-  СИСТЕМЫ С НЕСКОЛЬКИМИ ДАТЧИКАМИ И ОПТИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ
-  СКАНЕРЫ БЕЛОГО СВЕТА
-  МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОГРАММНЫЕ РЕШЕНИЯ
-  САПР
-  СТАТИСТИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫМИ ПРОЦЕССАМИ
-  АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ ПРИЛОЖЕНИЯ
-  МИКРОМЕТРЫ, КАЛИБРЫ И ИНДИКАТОРЫ
-  ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ОЦЕНКИ ЗАТРАТ

**KODA**<sup>®</sup>  
ISO 9001:2015

Офіційний партнер в Україні:  
УА ТОВ Фірма «КОДА»

[www.koda.ua](http://www.koda.ua)

+38 (057) 714 26 54