



Leistungsübersicht

**ALLARD Industrielle Messtechnik GmbH
66386 St. Ingbert**

Prüflabor nach DIN EN ISO/IEC 17025

Stand:02-2025

Dienstleistungen

Auftragsmessungen

- Regelgeometrien nach Zeichnung
- Freiformflächen messen gegen CAD-Datensatz
- Digitalisieren von Bauteilen und Flächenrückführung
- Kurven und Verzahnungen
- Konturen und Oberflächen
- Computertomografie (Datenaufnahme durch unseren Partner ZEISS)
- Werkskalibrierung (Bauteile, Einstellmeister, Sonderlehren)
- Prüflabor nach DIN EN ISO/IEC 17025 (siehe unten)

Messprogrammerstellung für ZEISS Messgeräte (Calypso und Optionen)

Anwendungstechnische Unterstützung vor Ort an ZEISS-Koordinatenmessgeräten

Anwenderschulung

- ZEISS-Messsoftware (Calypso mit Software-Optionen)
- Individualschulungen zu GPS, sowie Form- und Lagetolerierung

Konzeption, Konstruktion und Lieferung von Tastern und Spannvorrichtungen

Liste der Messsysteme

Taktile Messsysteme

Koordinatenmessgerät ZEISS Prismo 10	Messbereich 1600x3000x1000mm
Koordinatenmessgerät ZEISS Prismo 10	Messbereich 1200x2400x1000mm
Koordinatenmessgerät ZEISS Prismo 7	Messbereich 900x1200x700mm
Koordinatenmessgerät ZEISS Prismo 7	Messbereich 900x1200x700mm
Konturmessgerät ZEISS Surfcom 1800 D	Tastlänge-Kontur 100mm
Konturmessgerät ZEISS Surfcom 1900 SD3	Tastlänge-Kontur 200mm
Oberflächenmessgerät ZEISS Surfcom 1800 D	
Oberflächenmessgerät ZEISS Surfcom 1900 SD3	
Oberflächenmessgerät MAHR Perthometer M1	

Optische Messsysteme

Koordinatenmessgerät GOM Atos III Triple Scan (optischer 3D-Digitalisierer)	Messvolumen bis 560x420x420mm Messbereich unbegrenzt
Photogrammetriesystem GOM Tritop	Messbereich unbegrenzt

Akkreditierter Bereich nach DIN EN ISO/IEC 17025

Geltungsbereich der Akkreditierung

Ermittlung geometrischer Größen an Bauteilen aus unterschiedlichen Werkstoffen mit Hilfe von taktilen 3D-Koordinatenmessgeräten mit Nutzung eines Drehtisches.

Messsystem	Messbereich	Spezifikation	Beispiele erweiterter Messunsicherheit
<p>Taktiler Koordinatenmessgerät <i>Zeiss Prismo</i></p> <p>Messsoftware <i>Calypso</i></p>	<p>X=1200mm Y=2400mm Z=1000mm</p>	<p>$E_{0,MPE} = 2,0\mu\text{m} + 3,33 \cdot 10^{-6} \cdot l$ nach DIN EN ISO 10360-2:2010</p> <p>$P_{\text{Form.Sph.1x25:SS:Tact}} = 1,9\mu\text{m}$ $L_{\text{Dia.5x25:MS:Tact,MPE}} = 2,2\mu\text{m}$ nach DIN EN ISO 10360-5:2020</p> <p>$MPE_{FA} = 3\mu\text{m}$ $MPE_{FT} = 4\mu\text{m}$ $MPE_{FR} = 4\mu\text{m}$ nach DIN EN ISO 10360-3:2000</p>	<p>$l = 50\text{mm}$ $U = 1,0\mu\text{m}$</p> <p>$l = 2000\text{mm}$ $U = 9,2\mu\text{m}$</p> <p>$l = \text{gemessene Länge}$ <i>Bohrungsabstand in Stahl</i></p>
<p>Taktiler Koordinatenmessgerät <i>Zeiss Prismo</i></p> <p>Messsoftware <i>Calypso</i></p>	<p>X=1600mm Y=3000mm Z=1000mm</p>	<p>$E_{0,MPE} = 2,3\mu\text{m} + 2,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ nach DIN EN ISO 10360-2:2010</p> <p>$P_{\text{Form.Sph.1x25:SS:Tact}} = 2,5\mu\text{m}$ $L_{\text{Dia.5x25:MS:Tact,MPE}} = 2,1\mu\text{m}$ nach DIN EN ISO 10360-5:2020</p>	<p>$l = 50\text{mm}$ $U = 1,0\mu\text{m}$</p> <p>$l = 2000\text{mm}$ $U = 8,0\mu\text{m}$</p> <p>$l = \text{gemessene Länge}$ <i>Bohrungsabstand in Stahl</i></p>