



















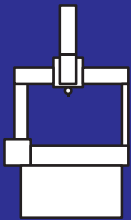








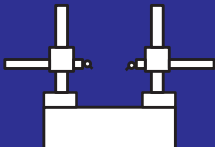
## Produktprogramm



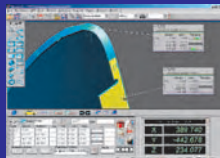
Portalmessmaschinen  
Luftgelagert



Auslegermaschinen  
Luftgelagert oder  
Rollengelagert



Auslegermaschinen TWIN  
Luftgelagert / Rollengelagert



Software



Tastsysteme/  
Taststifte/  
Tasterwechsler



Spannsysteme



Präzisions-  
granitteile

# Tastköpfe und Messtaster von Renishaw

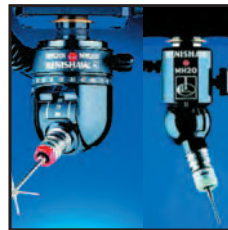
Volle Flexibilität für unsere Kunden, egal ob Scanning oder taktiles Antasten. Alle Renishaw Tastsysteme werden voll unterstützt. Somit kann jede Messmaschine individuell mit Ihrem Wunschtastsystem ausgestattet werden. Die Tastsysteme sind jederzeit nachrüst- und erweiterbar. Anbei ein Auszug der gängigsten Tastsysteme:

PH6 / PH6M



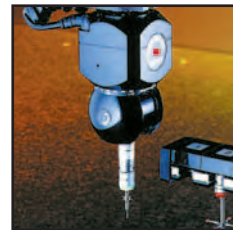
Kompakter, starrer Tastkopf. Der PH6M verfügt über eine Multiwireschnittstelle.

MH20i / MH20



Manueller Dreh- Schwenkopf. Der MH20i ist indexierbar in 15° Schritten.

PH10M / PH10T



Autom. motorischer Dreh-Schwenkopf mit Tasterausrichtung in 7,5° Schritten.

TP 20



Schaltender Messtaster, automatisch wechselfähig ohne Nachkalibrierung. Antastunsicherheit 0,8µm, Wiederholgenauigkeit 0,35 µm bei einer Taststiftlänge von 10 mm. Maximal empfohlene Taststiftlänge 50 mm. Ca 3 Mio. Antastungen pro Modul.

TP 200



Elektronisch schaltender Meßtaster, autom. wechselfähig ohne Nachkalibrierung. Antastunsicherheit 0,8 µm, Wiederholgenauigkeit 0,4 µm bei einer Taststiftlänge von 50 mm. Max. Taststiftlänge 100 mm. Ca 10 Mio. Antastungen pro Modul.

SP25M



Scanningmesstaster mit bis zu 100 Punkten/Sekunde, Antastunsicherheit 0,2 µm, Wiederholgenauigkeit 0,3 µm. Hervorragend auch mit Tastereinsatzlängen bis 400 mm. Höchste Lebensdauer durch optische Tastsignalerfassung.

MCR20



Wechseln von Tasterkombinationen ohne Nachkalibrierung Schutz der Module vor Schmutz und Beschädigung. MCR20 in Verbindung mit dem TP20. Das SCR200 mit dem TP200.

SCR200



FCR25



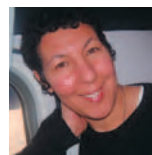
Wechselmagazin für den SP25 mit 3 oder 6 Speicherplätzen. Ablage von Meßtastern, Scanning- und Taststiftmodulen.

## Das Unternehmen

THOME PRÄZISION wurde im Frühjahr 1993 zunächst als Ingenieurbüro für meßtechnische Problemlösungen gegründet. Der Schwerpunkt lag in der Entwicklung und Konstruktion von Meßanlagen für die Industrie. Innovativ und dynamisch werden seit 1996 eigene Koordinatenmessmaschinen entwickelt und gefertigt. Eine Erfolgsstory die sich sehen lassen kann. Es wurden seither viele verschiedene Maschinentypen äußerst erfolgreich am Markt eingeführt. Alle installierten Anlagen arbeiten zuverlässig und störungsfrei. Darauf sind wir besonders stolz. Unser Ziel: "Erhöhung des Kundennutzens durch ein Optimum an Qualität, Technik und Preisleistung" haben wir voll erreicht. Die Philosophie unseres Unternehmens „Qualität und Dienst am Kunden zahlt sich langfristig immer aus“ hat sich bewährt. Das Resultat sind jährlich 2 stellige Umsatzzuwächse und zufriedene Kunden. Deshalb vertrauen auch Sie unseren erfahrenen Ingenieuren. Wir lösen Ihr meßtechnisches Problem, kompetent, innovativ und zum besten PreisLeistungsverhältnis. Dafür garantieren wir mit unserem Namen.

## THOME PRÄZISION

Zeilharder Str. 31  
D-64409 Messel/Germany  
Tel.: +49 (0) 61 59/70 93-0  
Fax: +49 (0) 61 59/70 93-10  
E-Mail: info@thome-praezision.de  
Web site: www.thome-praezision.de



Rachida Thome  
Geschäftsleitung



Dipl.-Ing. Manfred Thome  
Geschäftsführer

THOME PRÄZISION