

部分客户



公司荣誉



Cp40 加工中心测头

- 适用于批量零件、首件生产
- 配合ACC宏程序软件使用
- 自动分中、寻边更新工件加工坐标
- 自动更新刀具偏置
- 检测过程可设置结果判断公差、二次保护
- 检测结果可输出到指定变量中或打印输出
- 无线电信号传输，可避免光学信号易遮挡

技术参数	ACC-CP40
单向重复性	$2\sigma \pm 1\mu m$
推荐触测速度	180mm/min~1800mm/min
触发方向	$\pm X, \pm Y, Z$
最大过行程	$XY \pm 10^\circ, Z 4mm$
触发力（带30mm长的测针）	$XY = 8-12g, Z = 35g$ 可选配
电源	2节3.6V电池
防护等级	IP68:EN60529
重量（不计刀柄）	240g
温度范围	$-40^\circ C \sim 80^\circ C$
材质	SUS303
传输频率范围	2432.99MHZ~2459.19MHZ
通道数	32
频道间隔	500KHZ
传输范围	5 M
加长杆	20mm, 30mm
测头直径	$\Phi 43mm$
测头长度	81mm
信号指示	触发信号、低压检测信号



应用案例



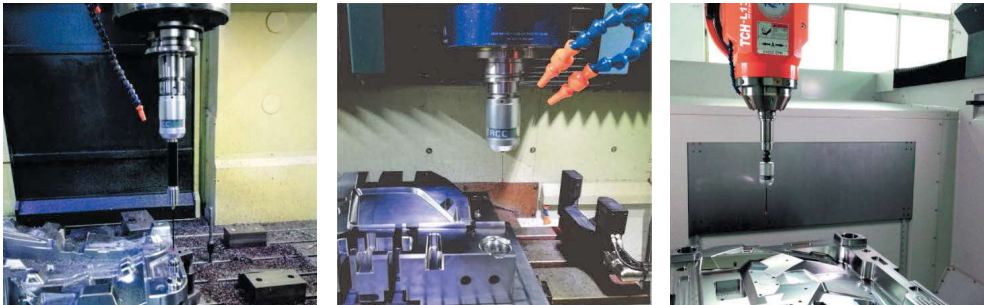
CP52 加工中心测头

- 适用于模具制造
- 配合Rational DMIS或NX PROBE CMM软件使用
- 产品制造过程精度可控
- 确保工件精度加工到公差才下机
- 节省工件换部门检测流转时间及二次返工时间
- 减少飞模的时间
- 对机床和测量软件的补正技术确保测量精度可靠
- 无线电信号传输，可避免光学信号易遮挡



技术参数	ACC-CP52
单向重复性	2σ 1 μm
推荐触测速度	180mm/min-1800mm/min
触发方向	±X, ±Y, Z
最大过行程	XY ± 10°, Z 4mm
触发力 (带30mm长的测针)	XY =8-12g, Z =35g, 可选配
电源	2节3.6V电池
防护等级	IP68:EN60529
重量 (不计刀柄)	240g
温度范围	-40℃-80℃
材质	铝
传输频率范围	2432.99MHZ-2459.19MHZ
通道数	32
频道间隔	500KHZ
传输范围	5 M
加长杆	20mm,30mm
测头直径	Φ51mm
测头长度	77mm
信号指示	触发信号、低压检测信号

应用案例



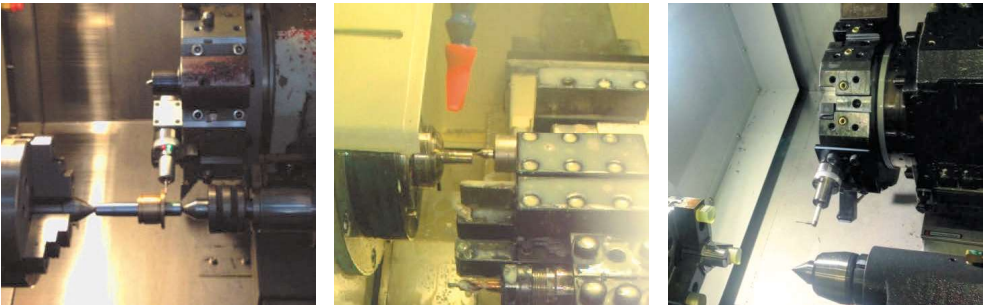
Lp40 车床测头

- 配合ACC宏程序软件使用
- 单点坐标检测
- 深度检测
- 坐标系自动修正
- 无线电信号传输，可避免光学信号易遮挡



技术参数	ACC-LP40
单向重复性	2σ 1 μm
推荐触测速度	180mm/min-1800mm/min
触发方向	±X, ±Y, Z
最大过行程	XY ± 10°, Z 4mm
电源	1节18650可充电电池
防护等级	IP68
温度范围	-40℃-80℃
材质	SUS303
传输频率范围	2432.99MHZ-2459.19MHZ
通道数	32
频道间隔	500KHZ
传输范围	5 M
测量最大深度	60mm
安装柄部直径	Φ25mm
测头直径	Φ43mm
测头长度	172mm
信号指示	触发信号、低压检测信号

应用案例



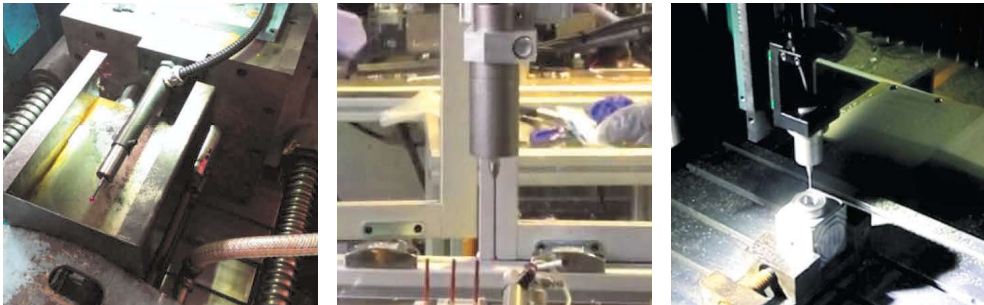
LCP25 有线测头

- 适用于工件的高精度定位
- 单点坐标检测
- 坐标系自动修正
- 定制测量循环

技术参数	ACC-LCP 25
单向重复性	2 σ 1 μ m
推荐触测速度	180mm/min~1800mm/min
触发方向	$\pm X, \pm Y, Z$
最大过行程	XY $\pm 10^\circ$; Z 4mm
电源	24V
防护等级	IP68
温度范围	-40℃~ 80℃
材质	SUS303
安装柄部直径	法兰结构、 $\Phi 10$ mm、 $\Phi 20$ mm可选
测头直径	$\Phi 25$ mm
测头长度	48mm
信号指示	触发信号

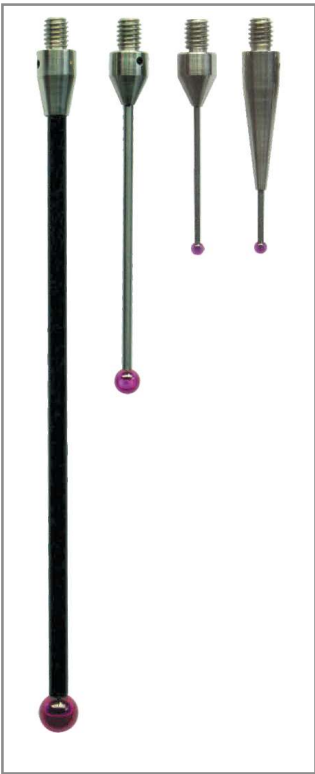


应用案例



丰富附件

技术参数	ACC-PR (接收盒)
接收频率范围	2432.99MHZ~2459.19MHZ
频道数	32
通道间隔	500KHZ
传输范围	5 M
电源	5~24V, 最大电流20mA
重量	360g
防护等级	IP68:EN60529
温度范围	-40℃~80℃
固定	磁铁固定
连接电缆	德国IGUS电缆
输出信号	电源、触发信号、低压信号指示、光耦、跳线切换信号



测针



加长杆



环规



标定球

Rational DMIS测量软件

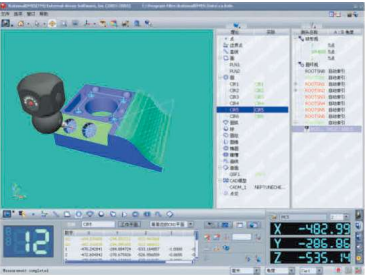


RationalDMIS 是由美国著名软件公司 External-Array Software,Inc. 自主研发的新一代三坐标测量软件。RationalDMIS 一经推出就以其直观、强大、高效等特点得到了 CMM 业内专家的高度评价，同时也赢得了广大用户的信赖。

RationalDMIS 通过了世界著名计量和测试科研机构-德国标准化组织（PTB）的认证，其算法的可靠性、有效性等均得到了权威认可，RationalDMIS 完全符合 DMIS 标准及 ISO 22093:2003 国际标准。

一套 RationalDMIS 软件，一套完美的解决方案。能完全支持 I++ 标准的 Renishaw UCC 控制器系列或其它多种控制设备及软件接口的需要。更加友好简洁的软件界面、独特的“拖放式”输入、与 CAD 数据的无缝连接、实现从测量到输出报告100% 图形化显示、基于对象的测量并快速生成 DMIS 检测程序，拥有如此强大的功能只需标准的三天培训课程，且无需用户具备太多的专业知识。RationalDMIS 在 CMM 软件的实用性方面是一个突破，是制造业和计量业理想的选择。

高效的测量、DMIS程序、执行、输出报告



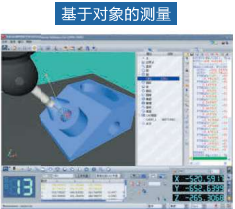
采用更加友好、简洁的用户界面，具有直观、可视性强、易操作等特点。没有复杂的弹出窗口，避免了屏幕拥堵现象。

完全的“拖放式”输入，简化了操作流程，从测量、构造、到最终输出报告，都只需简单地拖动鼠标便可快速完成。

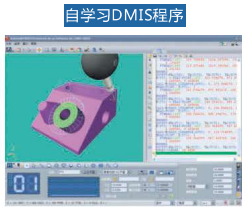
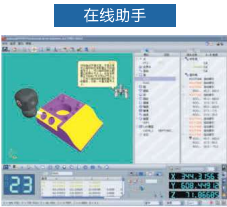
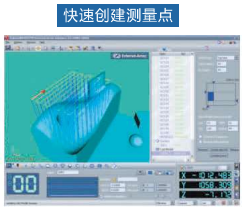
自动识别被测元素的类型及特征，并快速产生元素的几何图形基于对象的测量：能自动识别 CAD理论元素，利用理论元素驱动测量机测量，真正实现了鼠标即点即采，即点即测的效果。

自学习程序功能，能快速产生工件测量的可执行DMIS程序，无需用户具备编程能力就能快速完成复杂工件的测量程序。

智能的在线助手，能对用户的每一步操作进行语音和文字的提示，帮助用户在短时间内掌握所有操作。



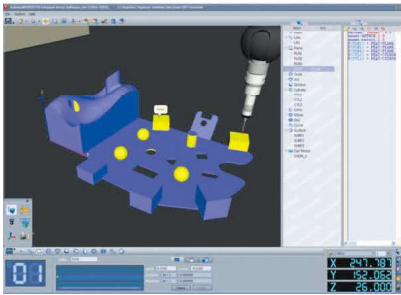
Rational DMIS测量软件



图形化的报告、SPC统计图



强大的CAD、DMIS、路径仿真、防碰撞检验等功能



实现与CAD数据的无缝连接、支持iges、step格式的CAD数据导入导出，CAD数模实体和线框再现、CAD数模分层与着色，多个CAD数模导入、CAD数模镜像、CAD数模的理论元素自动识别，支持点云数据的处理。

内置 DMIS浏览器、支持DMIS5.0编程格式、同时支持脱机和联机两种状态、支持脱机编程、DMIS格式文件的导入导出。

对测量路径进行仿真，使用户清楚地了解机器运动的全过程及运动路径，并及时对程序进行修改，从而避免联机测量时出错或发生碰撞。

独特的防碰撞检验功能，能快速计算出防碰撞检测路径，使测头自动避开被测工件，防止测头与工件发生碰撞。

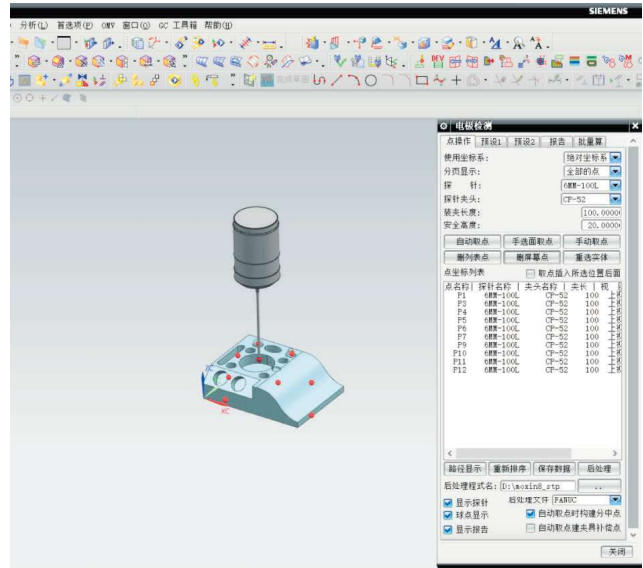
NX PROBE CMM 模块

- 适用于应用NX软件的客户
- 操作简便、灵活

1、主菜单条



2、测量程序生成页面



软件能通过自定义测头、测针、加长杆、主轴等部件，智能碰撞计算，有效防范碰撞情况的发生。后处理格式能兼容：FANUC、FAGOR、HAAS、HEIDENHAIN、LNC、MAKINO、MAZAK、Mitsubishi、MORI SEKI、OKUMA、syntec、SIEMENS、Lynuc、Delta等主流数控系统机台。

2.1、自定义测头、加长杆



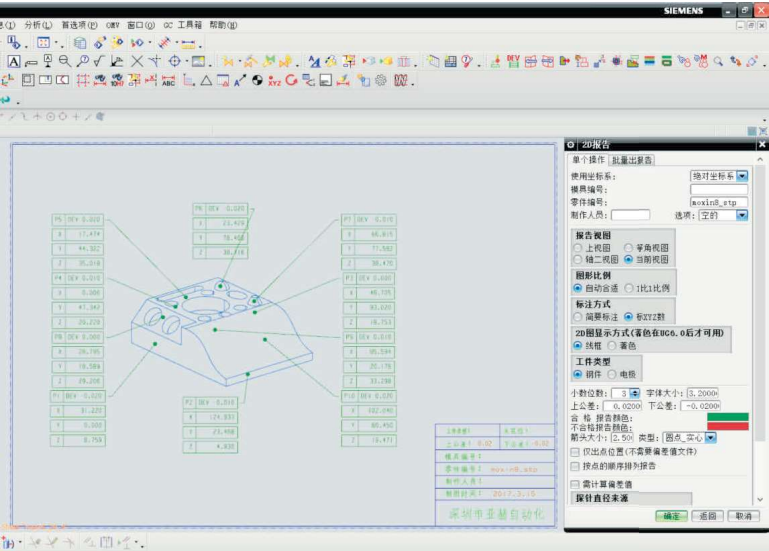
2.2、自定义测针



2.3、后处理程序



3、测量报告生成页面



报告页面可以自定义公差，用不同着色区分，节约查看报告时间。测量点较多时可按多页自动排列，避免报告线条交叉。

ACC宏程序软件

- 测头标定
- 安全移动保护
- 单点坐标检测
- 圆柱/孔的测量
- 角度测量
- 自动分中、寻边更新工件加工坐标
- 自动更新刀具偏置
- 检测过程可设置结果判断公差、二次保护
- 检测结果可输出到指定变量中或打印输出

```
#5=59
IF[#5NE59]GOTO91
(Must be G59)
G#5G90
(SAFETY MOVE*POS)
#1=400(Z=200 Position)
#2=50(Z=50 Position)
#3=-5(Z=-5 Position)
N21
G31Z#1F5000.
IF[#5043NE#1]GOTO22
GOTO23
N22
M00
```