

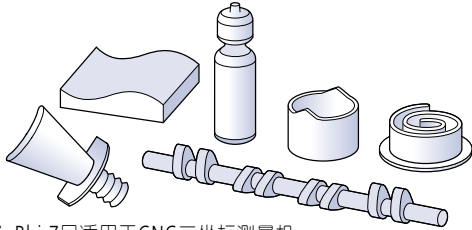
SCANPAK (轮廓测量软件)

对GEOPAK测量得出的曲线数据进行各种评价的软件。

测量工件的形状

能够评价2.5维形状(3D模式)、回转体形状(R-Z模式)、圆柱凸轮形状(Phi-Z模式)。*1

SCANPAK可评价的工件示例

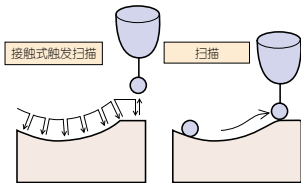
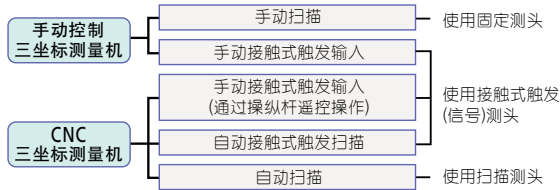


*1: R-Z, Rhi-Z只适用于CNC三坐标测量机。
在三维自由曲面的测量·评价中,必须有CAT1000S。

测量方法

通过GEOPAK的轮廓测量图标来收集数据。

轮廓测量方法



◀使用扫描测头的自动扫描与接触式触发扫描相比,可以大幅度缩短测量时间。

测量指示窗口



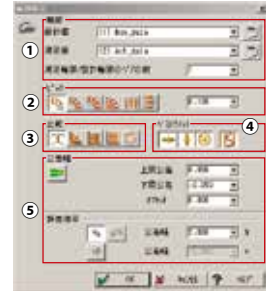
- ① 扫描方向/断面设定**
指示扫描方向和断面。
- ② 数据的读取设定**
指示测量输入间距、安全距离(接近距离)、扫描速度等。
- ③④ 开始点/结束点设定**
以坐标值指示测量开始点和结束点。
- ⑤ 方向设定**
指示进入测量开始点的方向。



轮廓对比评估

将设计值的轮廓数据和作为测量值的轮廓数据进行比较评价。

设定轮廓对比的窗口



① 轮廓数据指定

指定设计数据和测量数据。
设计数据可以用轮廓线上的点
列(X, Y, Z)数据来给定。

84.95687	0.01006	-6.99845
84.95563	0.36494	-6.99960
84.77160	3.28886	-6.99966
84.30990	6.17095	-6.99932
83.57109	8.99483	-6.99938
82.56004	11.73262	-6.99962
81.29150	14.36238	-6.99945
79.77063	16.85551	-6.99925
78.01538	19.18613	-6.99964
76.04346	21.33798	-6.99961
73.86841	23.28751	-6.99916
71.51881	25.01633	-6.99991
69.01574	26.50986	-6.99986
66.37367	27.74854	-6.99921
63.62563	28.77888	-6.99959

② 对比间隔设定

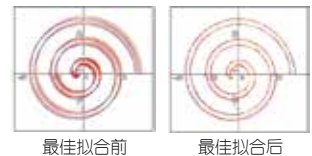
指定要对比的间隔和方向。

③ 比较方向设定

指定对比是沿轴方向进行,还是沿线方向进行。

④ 最佳拟合的设定

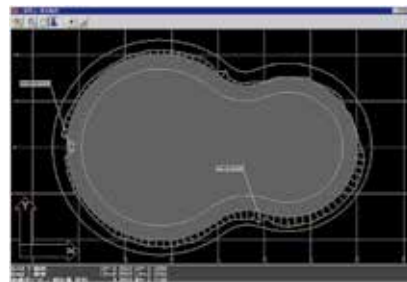
为使误差量达到最小,对测量数据和设计数据的基准坐标的相关进行最佳拟合。



⑤ 公差设定

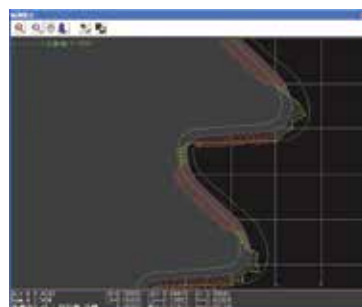
设定上/下限公差和绘制公差宽度。

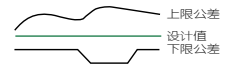
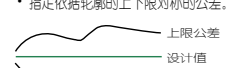
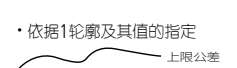
对比结果显示



结果以图表和“轮廓度”来显示。如果需要更详细分析的数据(各点的坐标值等),要在FORMPAK-CMM上显示。(参见23页)

将轮廓数据作为公差的对比



- 依据2轮廓的指定

 上限公差
设计值
下限公差
- 指定依据轮廓的上下限对称的公差。

 上限公差
设计值
下限公差
- 依据1轮廓及其值的指定

 上限公差
设计值
下限公差

▲ 刃口的锯齿状态对比示例