



机器测量的未来

机床行业的精度要求正在不断提高，生产制造企业取得更好的经营业绩的基础是性能优秀运行稳定的机器设备，现代化的机床设备必须保持高的灵活性与高利用率，尽量缩短停机时间，这就要求精确地对所有机械运动进行测量。因此，我们研发了MEAX，为机床的几何测量提供解决方案。显而易见，我们期待这一测量工具已经很久了。通过实现快捷的测量，友好的用户操作界面，灵活的功能，简化的操作环节，我们开启了机床几何测量的新纪元

MEAX MT20

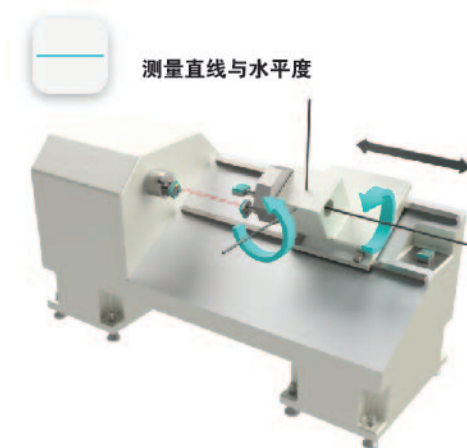


使用MEAX MT20，你可以在30分钟内完成一个回转中心的所有几何量测量。仪器仅需简单的4步就可以完成几何及运动轨迹测量。专门研发的应用软件在整个测量过程中为用户提供引导，这使MEAX MT20适合任何用户。测量过程中使用4个与MEAX显示单元无线连接的传感器进行测量，结果直接在显示单元中显示。测量结果可以被存储或转存并生成对应的数据文档。MEAX MT20的传感器精度非常高，达到0.001mm。整套系统可以装载坚固的小型仪器箱中，方便用户携带。



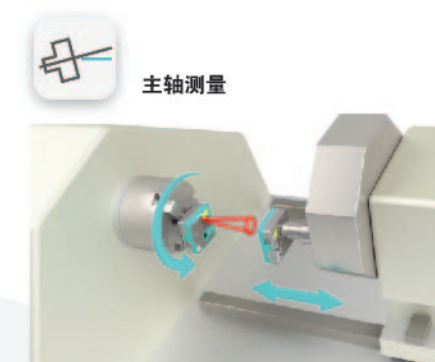
MEAX MT20 优势

- # 快速安装
无需设定、调试激光
- # 无线连接
非常适合测量机器的回转中心，测量过程中可以关闭机床防护门
- # 二轴传感器
MEAX MT20在同一测量过程中同时读取两个方向的角度
- # 直线及水平度
单次测量得出全部结果
- # 图形化操作界面
容易解读辨识，逐步引导用户完成整个测量过程
- # 轻便
全套仪器装载仪器箱内，方便携带
- # IP65防护等级
防尘放水



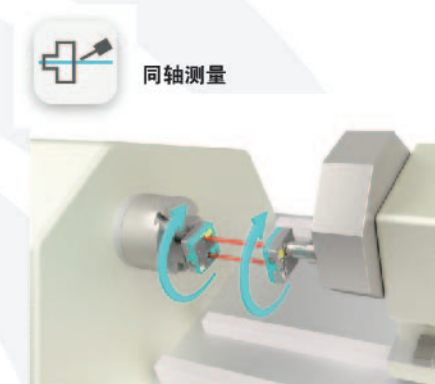
机床直线度与俯仰/偏转角度测量

检测机器的直线运动是否存在俯仰或偏转，需要多个传感器参与。MEAX LR传感器安装在机床床身上，LM传感器通过夹具附件装在刀架上部，SR传感器装载主轴，最后，MEAX SM传感器装载刀架内。测量结果会以沿着进给方向的一组测量点的方式给出。在这一功能中，MEAX MT20能够测量机器运动轨迹的直线度，以及移动过程中与机床床身之间的偏转角度变化，测量结果以图表与数据表格两种形式显示，可以通过USB方便地存储或导出。



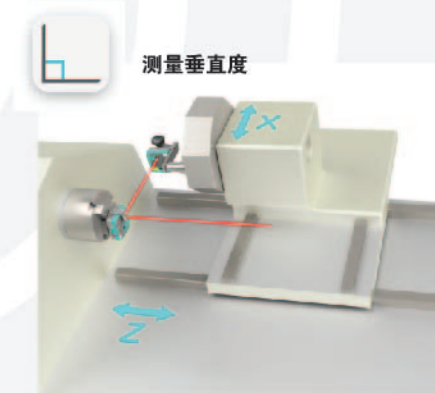
测量主轴对心

主轴的偏差将影响加工质量，至关重要。用户可以通过沿Z轴方向的两2个测量位置的4个测量点测出偏移结果。通过旋转主轴内的激光并且沿Z轴移动MEAX SM传感器，用户就可以获得主轴旋转中心与Z轴工作台移动轨迹的二维偏差结果。测量结果以垂直与平行于床身两个方向的图表显示。



测量并调整刀架

使用MEAS SR以及SM传感器，用户可以测量校正主轴与刀架，并快速对刀置零。仪器的图形化界面引导用户完成整个测量过程，应用软件提示用户如何在四个旋转位置进行测量，并计算结果，即主轴与刀架间的夹角与偏心。可以通过MEAX独有的实时监测功能下进行快速校正调整。



测量垂直度

通过MEAX SR的冷却配件，用户可以测量机器运动轨迹之间的垂直度。垂直度测量分为两步：在测量软件的支持下分别测量X轴与Z轴，直接得到夹角偏差。专用的夹具配件使得安装传感器非常方便稳固，进而确保得到正确可靠的测量结果。