

大型回转支承轮廓测量方案

根据客户工件定制

- 使用机械臂吊装, 节省人力
- 搬运车运载仪器移动, 具有良好的避震作用, 防止仪器在频繁的移动过程中出现故障
- 大量程设计, 杠杆比仅为1:2.2, 最大限度保持了传感器的原有精度
- 采用高速并行数据采集单元, 硬件触发, 硬件高速采样, 无延时
- 数据源密集且稳定, 为后期数据处理和计算提供最有力的保障
- Z轴传感器整体结构无任何弹性元件, 从而保证无论测针处于任何位置测力均恒定



轮廓测量技术参数

驱动器	测量范围	300mm
	分辨率	0.5 μ m
传感器	测量范围	50 μ m
	分辨率	0.05mm
测量速度	0.1, 0.2, 0.5, 1mm/s (可选)	
Z轴线性精度	$\pm(3.5+ 0.02H)\mu$ m, H为测量高度(mm)	
X轴线性精度	$\pm(3+ 0.15L)\mu$ m, L为传感器移动范围(mm)	
测针	红宝石 $\varnothing 2 \times 10$ mm	
测杆	$\varnothing 8$ mm	

标准配置

主机	驱动器(Z轴)	1个
	传感器	1套
	手动X轴	1套
	运动控制系统	1套
	数据采集系统	1套
	软件	1套
附件	电脑(含显示器)	1套
	打印机	1台
	精密正弦平台钳	1个
	校正标准件	1套
	校正台架	1套
	移动车	1套
	机械臂	1套
	红宝石测针	1个
标准测杆	1个	
安装工具	1套	