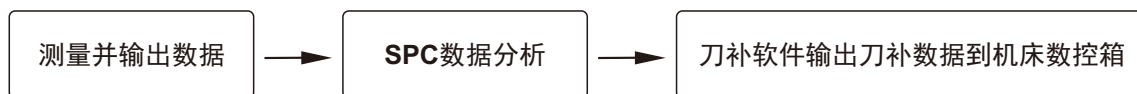
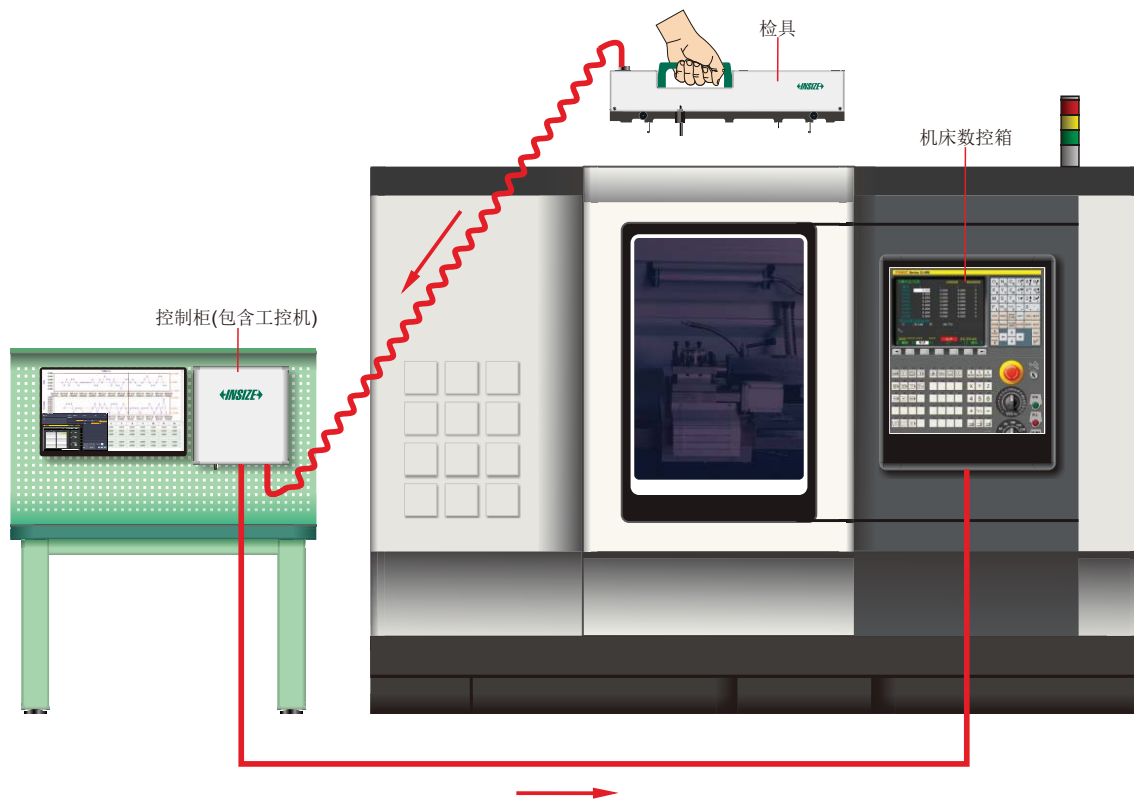


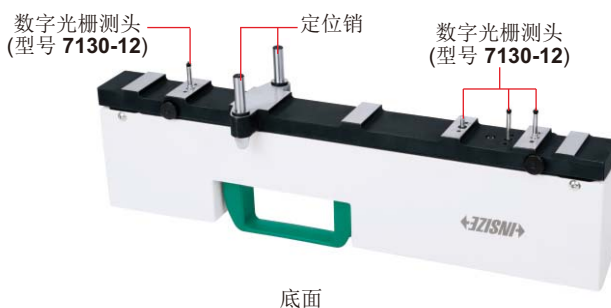
数字化在机测量+自动刀补系统



- 在机测量, 无需重复装夹工件, 提升生产效率
- 刀补数据自动输入

检具

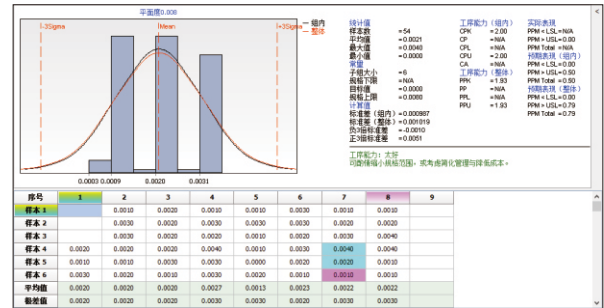
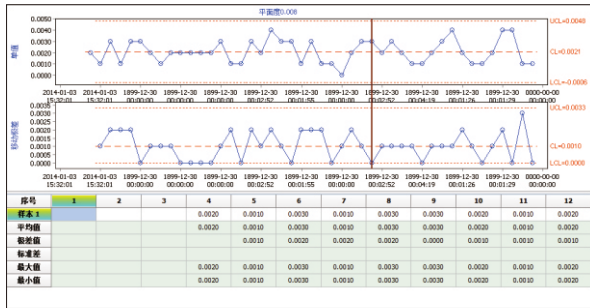
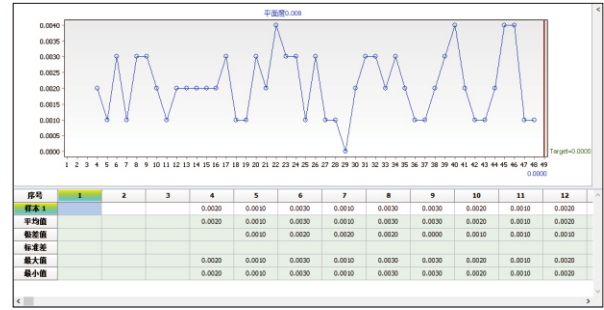
- 测量前需配合标准件校准, 按下校准键使光栅测头置零
- 测量完成后按下传输键传输数据



SPC数据分析软件

■ 具体介绍请参照测量数据管理分析软件(型号 7317)

制定检验计划



刀补软件

- 定义机床号、产品号的单位、尺寸、公差等参数。
- 定义补偿刀位、补偿刀号、补偿计算公式、补偿范围。

尺寸及公差 补偿刀位 补偿刀号 补偿值计算公式 补偿范围

标准名称	尺寸单位	标准尺寸	公差极限负值	公差极限正值	对称	补偿刀位	补偿刀号	计算公式	补偿范围最小值	补偿范围最大值
17	m	5	-0.3	0.3	否	X轴	25	$(C/2)-(D-A) (B/2)-(D-A)$	-20	9
18	m	5	-0.3	0.3	否	X轴	26	$(C/2)-(D-A) (B/2)-(D-A)$	-20	9
19	m	5	-0.3	0.3	否	X轴	27	$(C/2)-(D-A) (B/2)-(D-A)$	-20	9
20	m							$.....(D-A)$	-20	9

机床名称 产品名称