

高精度大型 CNC 三坐标测量机

Crysta-Apex C1600/2000/3000 系列

产品样本 No.C16009



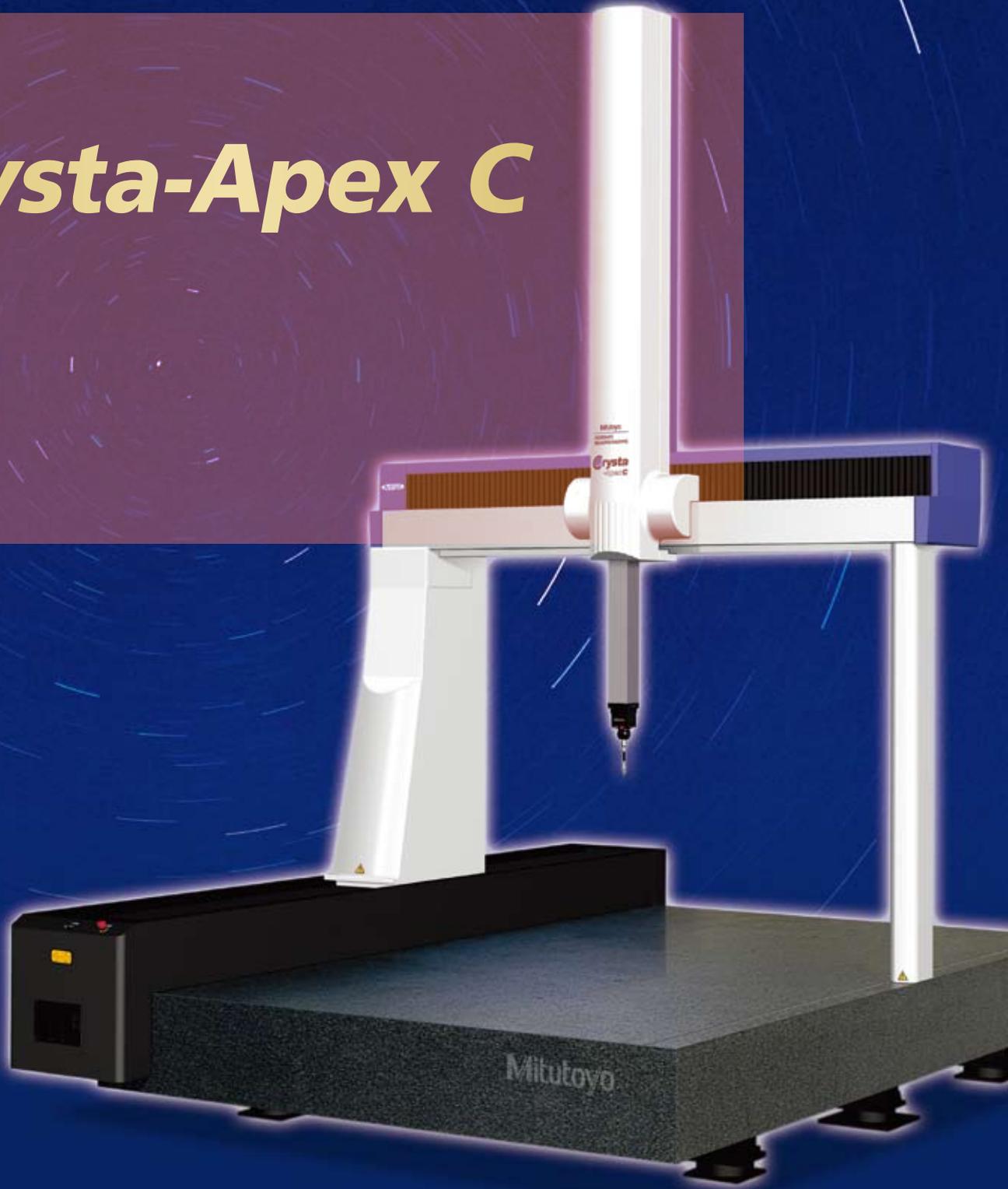
Crysta-Apex C1600/C2000/C3000 系列

——符合大型组件

Mitutoyo

三丰公司大型 CNC 三坐标测量机支持质量评定保证
成功装配大型组件。

Crysta-Apex C



Mitutoyo

大型分离导轨型

Crysta-Apex C203016G/306020G

- 特殊尺寸用于高精度测量各种大型工件
- 大型模具测量 (如汽车压模)
- 测量飞机和轮船组件
- 测量卡车、重型机械以及建筑设备组件



Crysta-Apex C306020G

注意：该机器包含一个主装置启动系统（重新定位检测系统），当出现意外振动或机器被迁移时机器将无法操作。初装之后若迁移机器，请提前就近联系三丰公司。

性能参数

型号		Crysta-Apex C203016G	Crysta-Apex C306016G
测量范围	X 轴	2005mm	3005mm
	Y 轴	3005mm	6005mm
	Z 轴	1605mm [2005mm]	1605mm [2005mm]
分辨率		0.1μm	0.1μm
精度 *	MPE _E	(6+6L/1000)μm [(7+7L/1000)μm: Z 轴 =2005mm]	(7+6L/1000)μm [(8+7L/1000)μm: Z 轴 =2005mm]
	MPE _P	6μm [7μm: Z 轴 =2005mm]	7μm [8μm: Z 轴 =2005mm]
	MPE _{THP}	6.5μm (90s) [7.5μm (90s): Z 轴 =2005mm]	7.5μm (90s) [8.5μm (90s): Z 轴 =2005mm]
重量 (主装置)		12000kg	16000kg

* 本测量机带有温度补偿系统。
统一标准：ISO 10360-2 使用的测头系统：SP25M a o4 x 50mm L 为测量长度 (mm)。

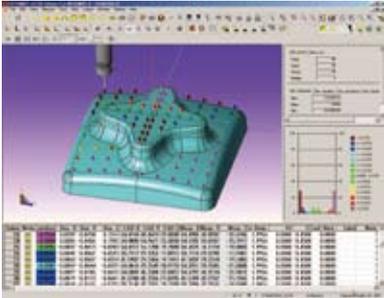
长度标准： 高精度线性编码器
导向系统： 空气轴承
* 大驱动速度： 500mm/sec

保证精度的温度环境 *

温度范围		18°C - 22°C
温度变化	每小时	1.0K
	每 24 小时	2.0K
温度梯度	纵向	1.0K/m
	横向	1.0K/m

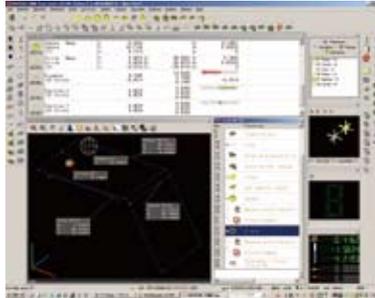
* 当使用温度补偿系统时。

可对应各种测量的选项



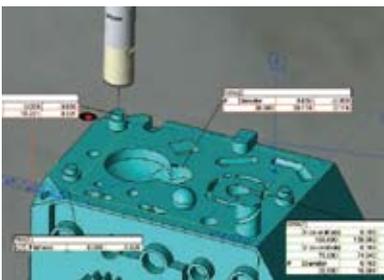
CAT1000S (自由曲面测评程序)

工件与含有自由曲面的 CAD 数据相比较，通过各种格式的 CAD 数据直接反映测量结果的软件。除了有能够使用 CAD 数据的 IGES/VDAPS 标配外，还有能与各种 CAD 进行直接变换的软件，以备选用。



GEOPAK (功能强大的通用测量程序)

这个模块是 MCOSMOS 软件系统的核心几何要素测量·分析用软件。其主要功能包括更容易观察测量程序和结果如实时图形显示的测量结果和功能，从结果图形直接调用元素。



CAT1000P (脱机教学程序)

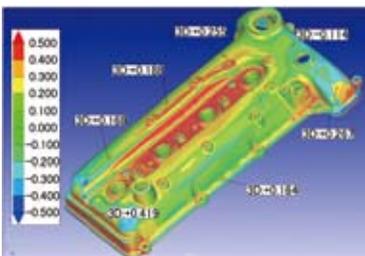
这个模块使用户能使用 CAD 数据和屏幕仿真程序创建零件自动测量(脱机教学)程序。这个模块允许用户一旦设计数据已经定稿，就可以创建工件程序，缩短了整个过程。



SurfaceMeasure606 TDS-H

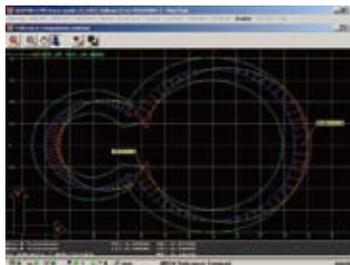
SurfaceMeasure606 / TDS-H (非接触激光测头)

为 CNC 三坐标测量机开发的轻型、** 的非接触激光测头。通信经过数字化后，排除信号弱化影响测量精度的不利影响，同时测量速度也提高了。能够自动设定适应环境和材质的激光强度和相机灵敏度，能够实现无粉末喷涂的测量，创造更加简便、安全的激光扫描环境。



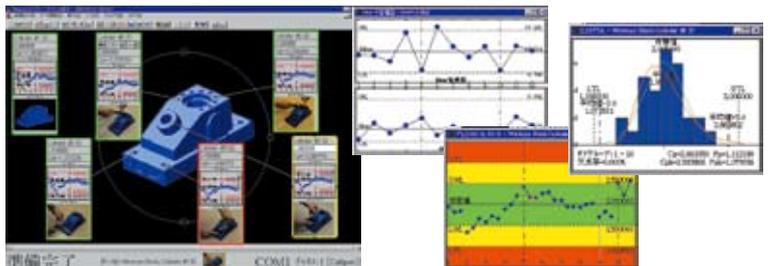
MSURF (非接触激光测量·评价程序)

MSURF-S 是使用 SurfaceMeasure (非接触激光测头) 来获取测量点云数据，而 MSURF-I 是用这些数据与原始数据模型比较，进而进行尺寸测量。此外，MSURF-G 是供脱机教学使用允许用户创建一个测量宏，即使没有实际的工件，提高测量机的正常运行时间。



SCANPAK (测量轮廓形状程序)

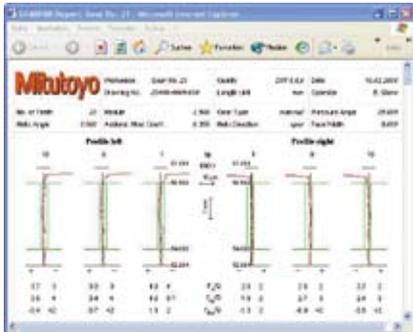
扫描和评价工件轮廓的软件(2D)。通过设定测量数据、设计数据轮廓度的评价、以及测量数据的任意范围，能够进行各种各样的要素计算和要素间计算。支持扫描测头、激光测头等特殊数据的收集。



MeasurLink STATMeasure Plus (统计处理·工序管理程序)

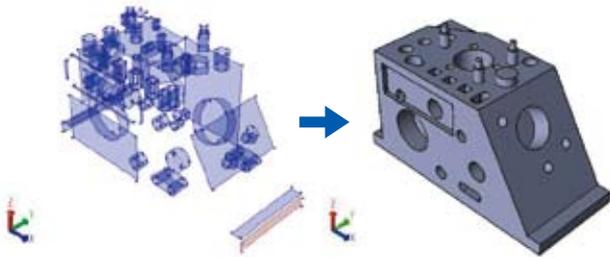
根据测量结果进行各种各样的统计演算处理。此外，通过实时管理图，能早期发现将有可能发生的不良现象(刀具的磨损和破损等)。据此，可以实施有效的对策(变更切入量和加工条件等)。* 后，本程序作为终端处理器，通过与上一级网络环境连接可以构建集中管理系统。





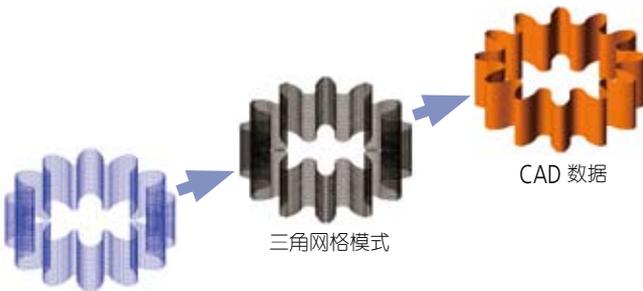
GEARPAK (齿轮评价程序)

评价大多数的渐开线齿轮。



Solid Model Developer

用 MCOSMOS 从测量出的数据生成 CAD 数据的程序。



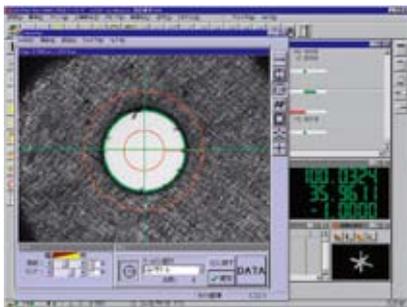
探针中心点云数据

三角网格模式

CAD 数据

SurfaceDeveloper

这个程序从多截面数据生成自由形状曲面模型。



VISIONPAK (图像测量程序)

控制 QVP, 以及从捕捉的图像进行各种演算分析的软件。



MPP-10 (测量螺纹有效深度的测头)

能够采用三坐标测量机测量螺纹有效深度的测头。通过加装自动探测交换系统, 能够全自动进行通常的尺寸测量和螺纹有效深度的测量。



SP25M (小形·高精度扫描测头)

外径 $\varnothing 25\text{mm}$ 的小形高精度多功能扫描测头。不限于扫描测量, 还能进行高精度的点测量、向心点测量 (附加选择功能) 的多功能扫描测头。通过安装在能自动调整角度的测头 PH10MQ/10M 上, 能够完成高自由度的测量。



QVP (视像测头)

从 CCD 相机放大的工件的图像数据中, 能自动检测边缘的测头。使用接触式测头时对不能测量的细微加工品, 以及不能施加测力的柔软物体, 也能够发挥出* 强威力。同时也可以通过自动对焦测量高度。



欢迎免费参观试测 三丰计量实验室



实现互联网O2O体验模式，
让客户更直观感受三丰品牌量仪的可靠性、操作性及效率性。
同时我们拥有专业成熟的测量技术团队，
可免费提供全方位的轮廓仪、粗糙度、圆度等数据测试服务，
为您制订 适合的检测解决方案。



如有需要请提前联系各门店及销售人员，我们将全程为您服务！



扫一扫了解更多详情
微信公众账号：大虹工具



抖音扫码 · 关注



微信关注 · 资讯 · 活动

本公司产品分类按照日本《外汇及对外贸易管理法》被列为管制产品类。如将本公司产品用于出口，或携带出境，则需要日本政府的出口许可。购买商品出口后，即使该产品不属于上述法令的管制对象(而属于《全面监管制度》管制品)，该产品的售后服务将会受到影响。如有任何问题，请致电当地三丰联络处。

- 三坐标测量机
- 影像测量机
- 形状测量系统
- 光学仪器
- 传感器系统
- 试验设备和地震仪
- 数显标尺和DRO系统
- 小量具和数据管理系统

大虹的业务涵盖



机床设备



数控刀具



精密量仪及仪器



检测认证服务