

机上形状計測による加工形状の評価

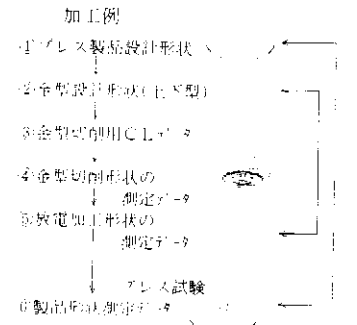
目的

多面体較正法による形状測定装置を用いて、金型等の3次元形状を測定する。その測定形状と所要の設計形状とを定量的に比較評価する事を目的とする。

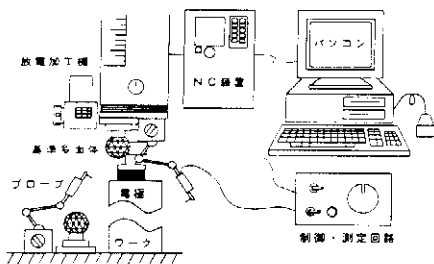


加工工程と比較評価

加工の各工程での形状寸法測定と形状相互間の比較評価

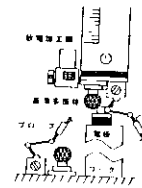


多面体較正法による測定システム



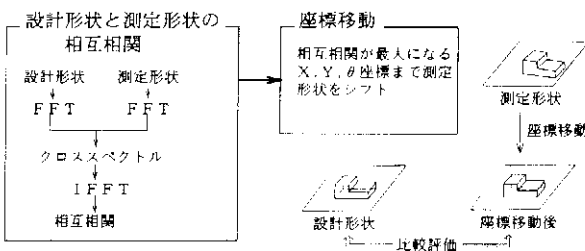
多面体較正法の特徴

1. プローブ触針の方向を任意設定可能
複雑形状の測定可能
2. 上下方向とも測定可
放電加工の電極やプレス機の上下型等の測定に有効
3. プローブ脱着可
加工中等、プローブが干渉するときは取り外す事が出来る



座標移動

設計形状に対し、測定形状の測定範囲が多少ずれていたり、或いは傾いていたりする事が考えられるので、測定結果のデータの位置をシフトして、設計データと同位置で比較できるようにする。



比較評価の概念

