

# 精密尺寸测量机构 三坐标检测 三维扫描激光打印

产品名称	精密尺寸测量机构 三坐标检测 三维扫描激光打印
公司名称	质海检测技术（深圳）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:质海检测 服务属性:第三方检测机构 服务类型:检测报告，测试认证
公司地址	深圳市宝安区新桥街道黄埔社区黄埔东环路408-1号101
联系电话	0755-23572571 18681488190

## 产品详情

数模、工件、机床必须建立起一定的关系，才能进行编程和测量，找正的目的就是使工件实际位置、CAD数模、机床坐标系统一起来，将机器坐标系与工件坐标系正确的对齐，这是实现自动测量的基础

### (1) 正确选择测基准

测量之前需认真消化图纸及加工工艺，明了设计基准及加工基准，尽可能使测是基准与设计基准、加工基准一致，减少基准不统一带来的测量误差。同时要全面了解要测量的所有要素及其特征

### (2) 合理规划工件的装夹方式

实际测量中，需要使数模和工件实际摆放位置重合，为避免实际操作中机床与工件干涉，必须合理规划工件在三坐标工作台上的安放方式，位置。根据零件的形状、结构特点、尺寸大小及测是要求，合理选择特来方法，将零件装夹在测是机的有效行程内。工件摆放位置尽量保持与机器坐标系平行，便于多方位的数据采集，尽可能在一次装夹中完成所有被测要素的测量，以减少多次装夹误差对测是结果的影响。

### (3) 建立工件坐标系

数模是按照造型的绝对坐标系导入到测是软件中的，为了使数模和工件实际摆放位置重合，需将机器坐标系与工件坐标系保持一致。对于箱体类零件，通常采用3-2-1法建立工件坐标系，利用面、线、点特征来确定坐标轴位置和坐标原点，通过这个工件坐标系来实现工件找正。箱盖利用3-2-1法找正，根据图纸设计基准及加工基准，在数模上直接提取测是基准元素，然后根据需要构造连接两图中心的直线，取C面为主基准，面C的法向A量作为Y轴；孔E与孔A连线在C面上的投影为X轴，孔E图心为X、Z轴原点、Y轴原点在C面上