

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ01
		版本号	A1
三阶文件	CMM 作业指导书	制订日期	2020.04.25
		生效日期	2020.04.25
		页码	第1页 共14页

1. 适用范围

所有工件及几何位置尺寸，曲面测量

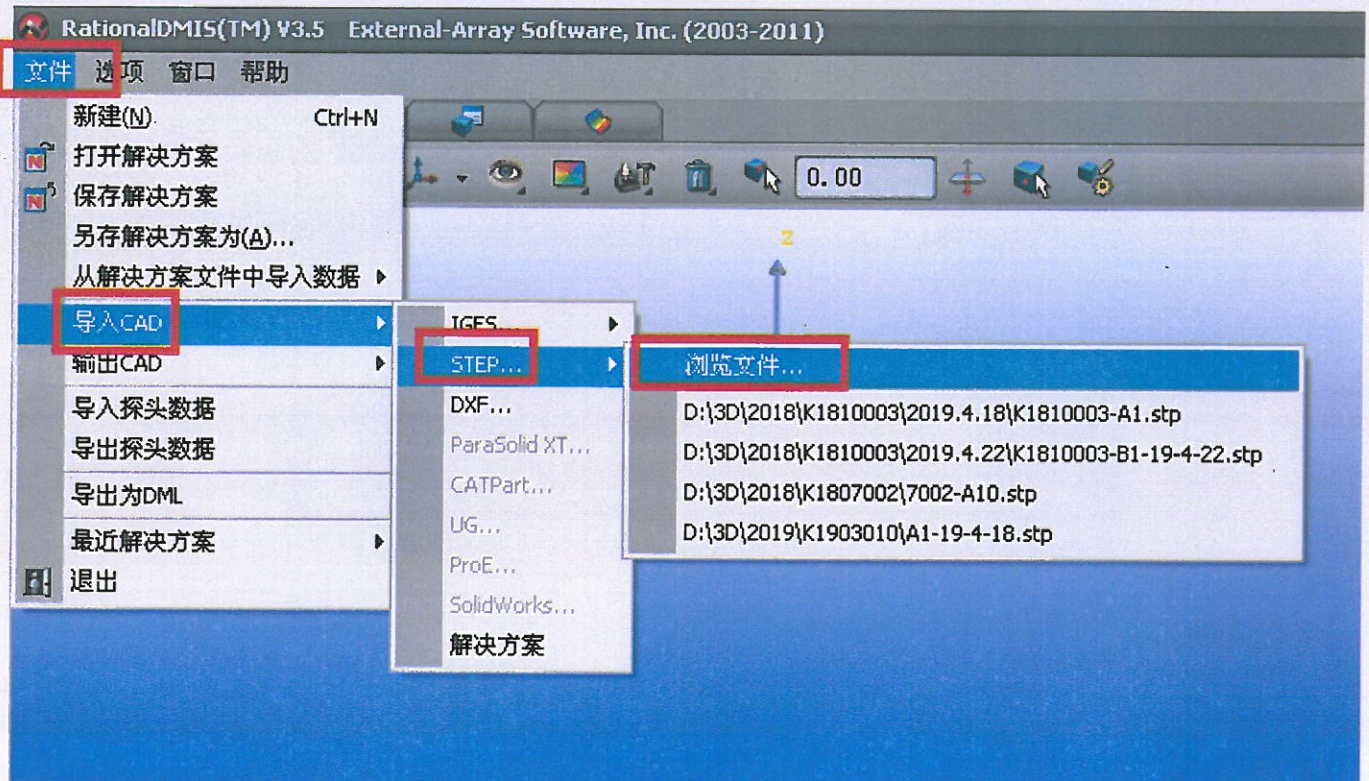
2. 测量前准备

2.1 气压是否正常 (4.5-6Mpa)

2.2 电源是否按规定电压连接妥

3. 需要测的工作图档先导出来:

3.1 如下图:

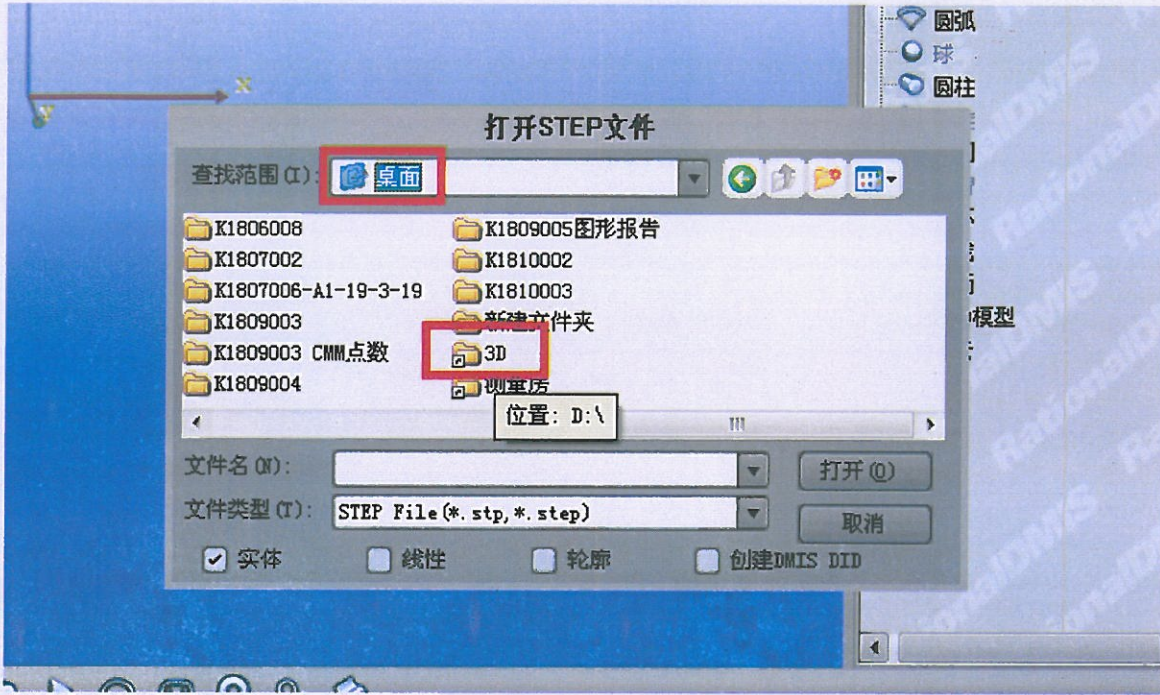


说明：先点开文件，导入 CAD，点 STEP，点浏览文件

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ01
		版本号	A1
三阶文件	CMM 作业指导书	制订日期	2020.04.25
		生效日期	2020.04.25
		生效日期	2020-04-25 第 2 页 共 14 页

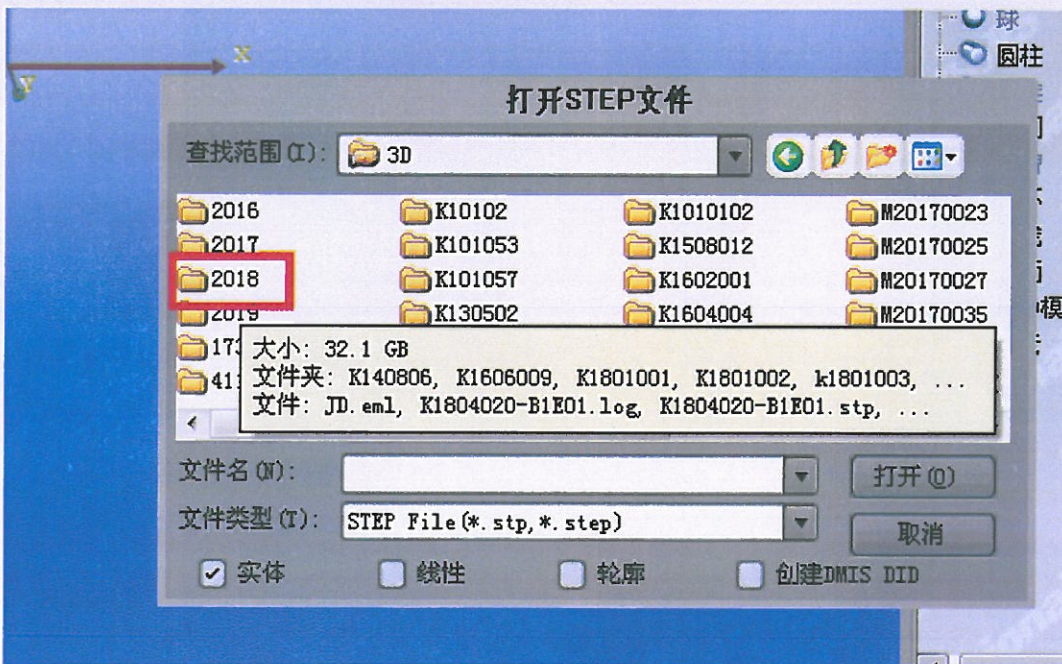
科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效日期 2020-04-25
生效日期 2020-04-25
生效日期 2020-04-25
受控文件

3.2 如下图



点开桌面再找到 3D 标题文件夹

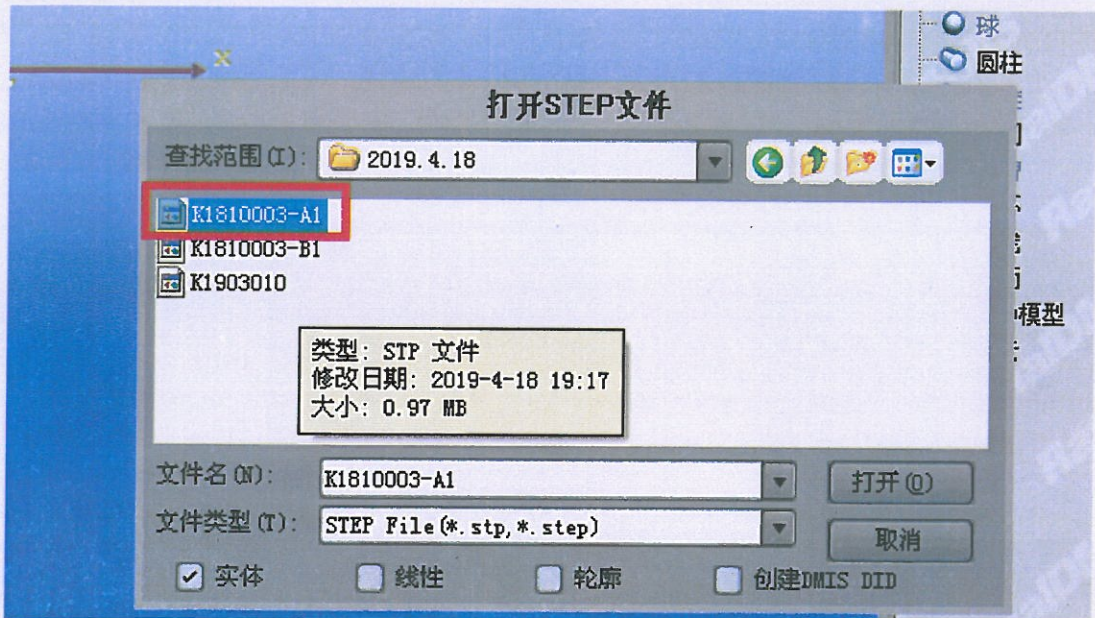
3.3 如下图



再找到需要测量的工件名称，在文件夹点开

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ01
		版本号	A1
三阶文件	CMM 作业指导书	制订日期	2020.04.25
		生效日期	2020.04.25
		科锐塑胶工业(中山)有限公司 第3页共4页	

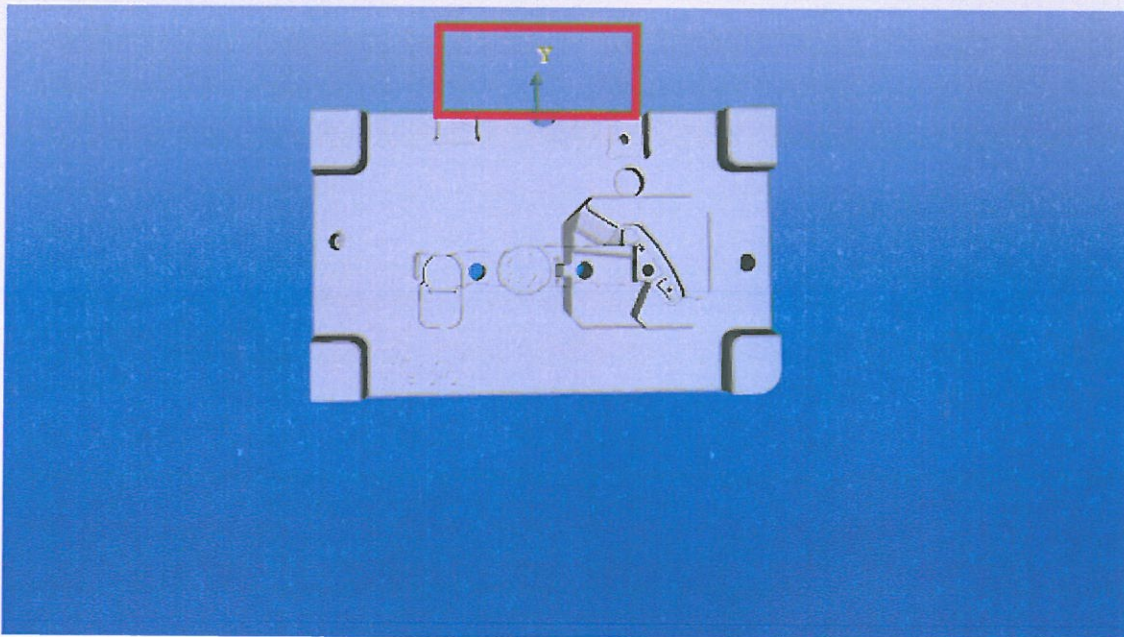
科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效日期 2020-04-25
日期
受控文件



找到对应的图档，然后再打开，把图纸导出来

4.CMM 测量步骤

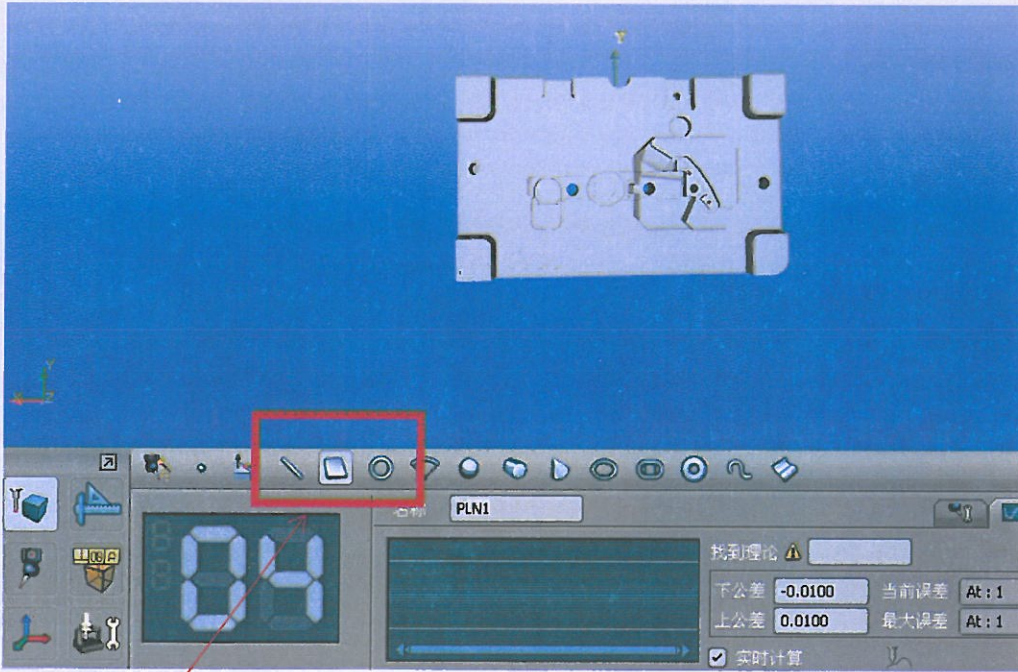
4.1 如下图



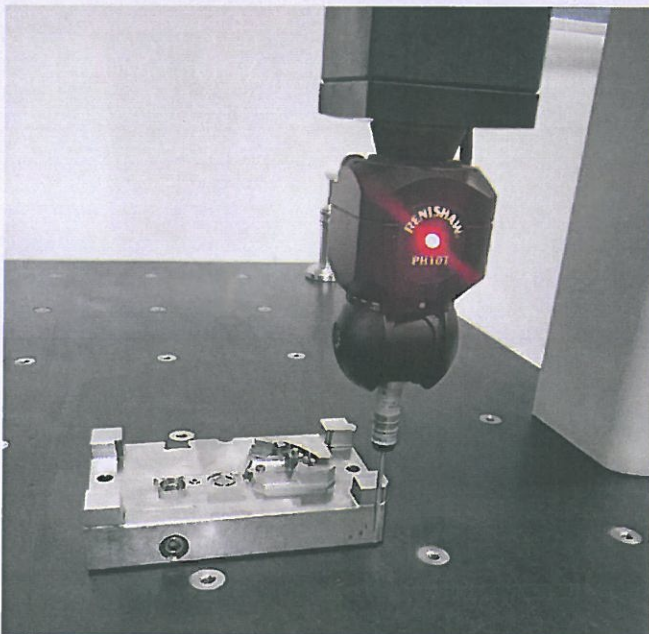
把图档导出来之后，把实物工件与 3D 工件摆放位置一样，再确认坐标系的方向

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ01
		版本号	A1
三阶文件	CMM 作业指导书	制订日期	2020.04.25
		生效日期	2020.04.25
		页码	第4页 共14页

4.2 如下图:



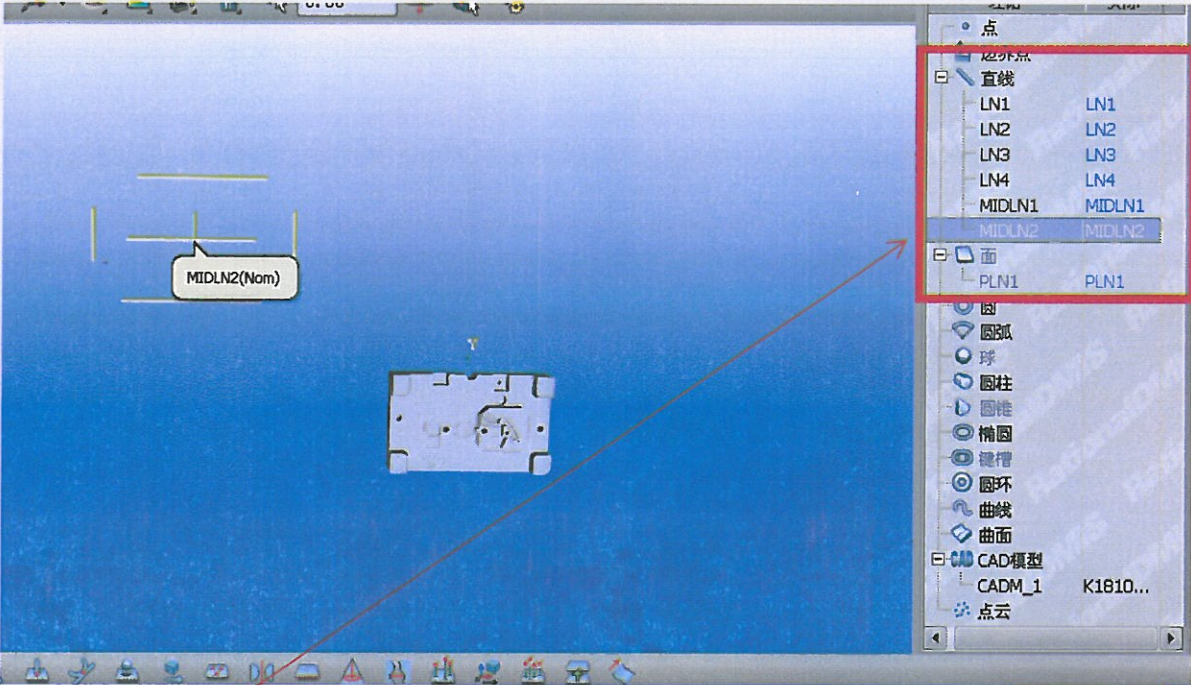
先选择面在平台上打四点，如下图，然后再选择线，在工件的四周各取一条线



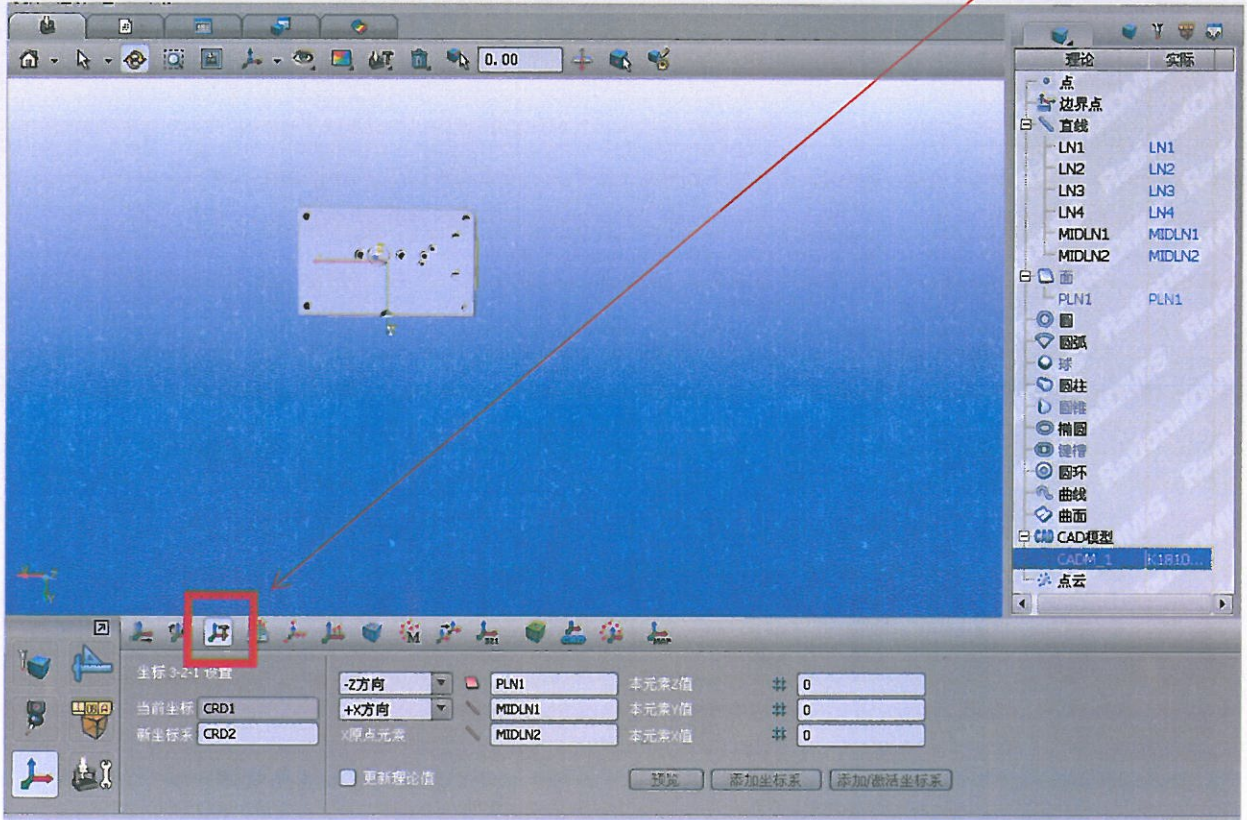
KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ01
		版本号	A1
三阶文件	CMM 作业指导书	制订日期	2020.04.25
		生效日期	2020.04.25
		页码	第5页 共14页

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 生效日期: 2020-04-25
 受控文件

5.1 建坐标系，如下图



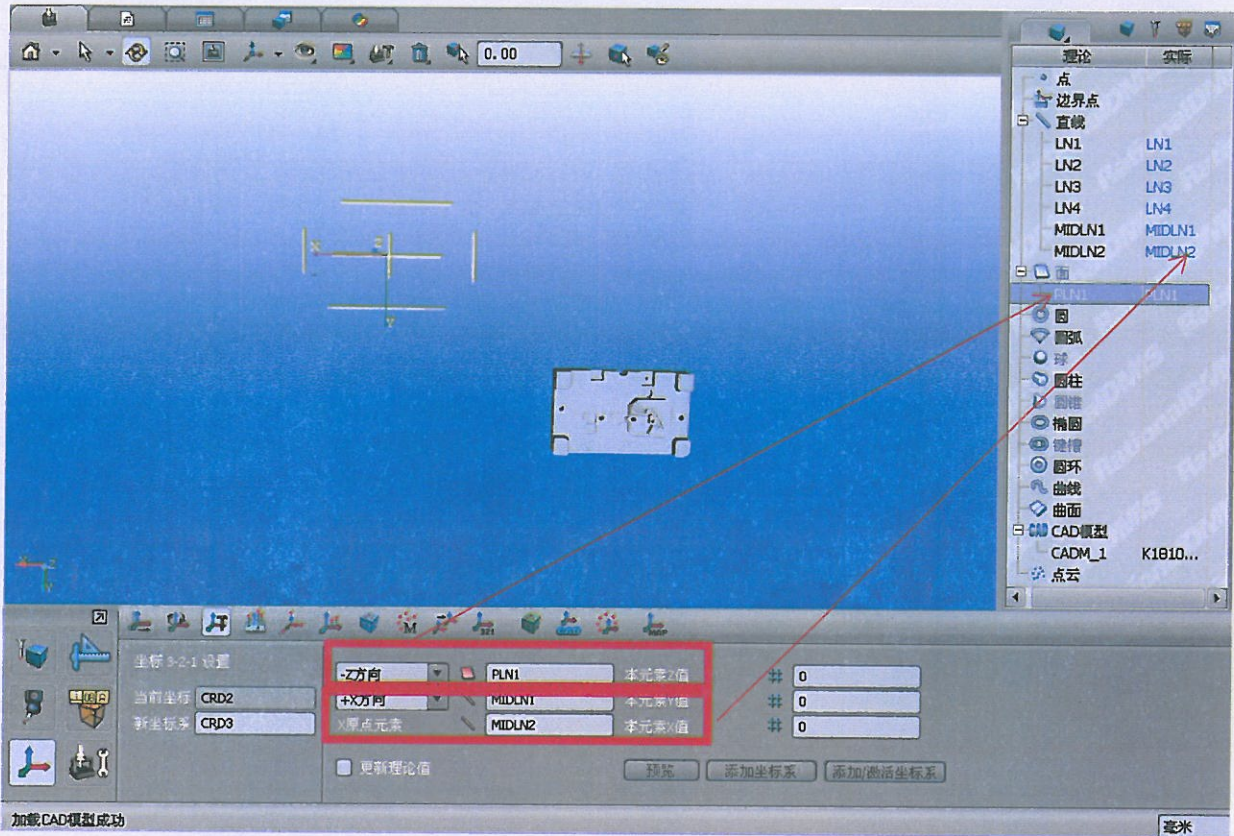
说明：把 LN1 至 LN4 分中取点心线分别为 MIDLN1 与 MIDLN2，然后选择生成坐标



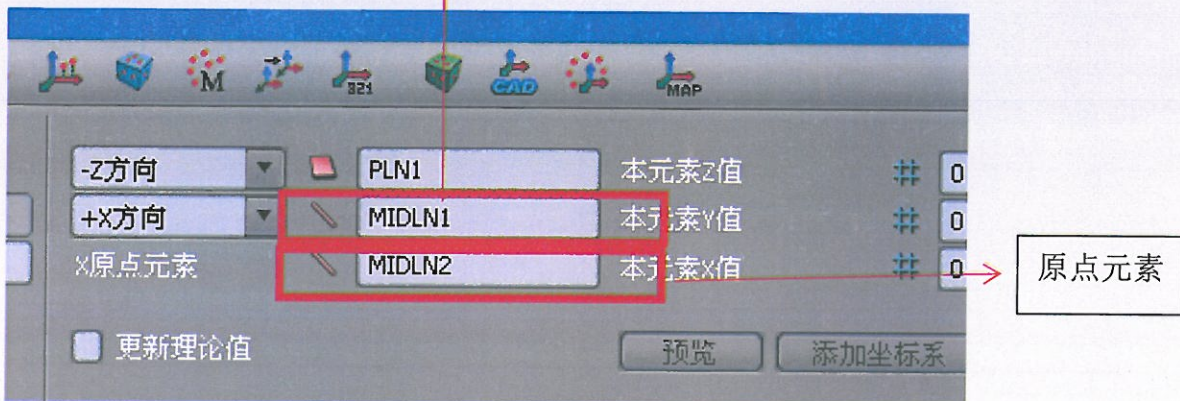
KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ01
		版本号	A1
三阶文件	CMM 作业指导书	制订日期	2020.04.25
		生效日期	2020.04.25
		页码	第6页 共14页

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 生效日期: 2020-04-25
 生效日期: 2020-04-25
 受控文件

5.2 如下图



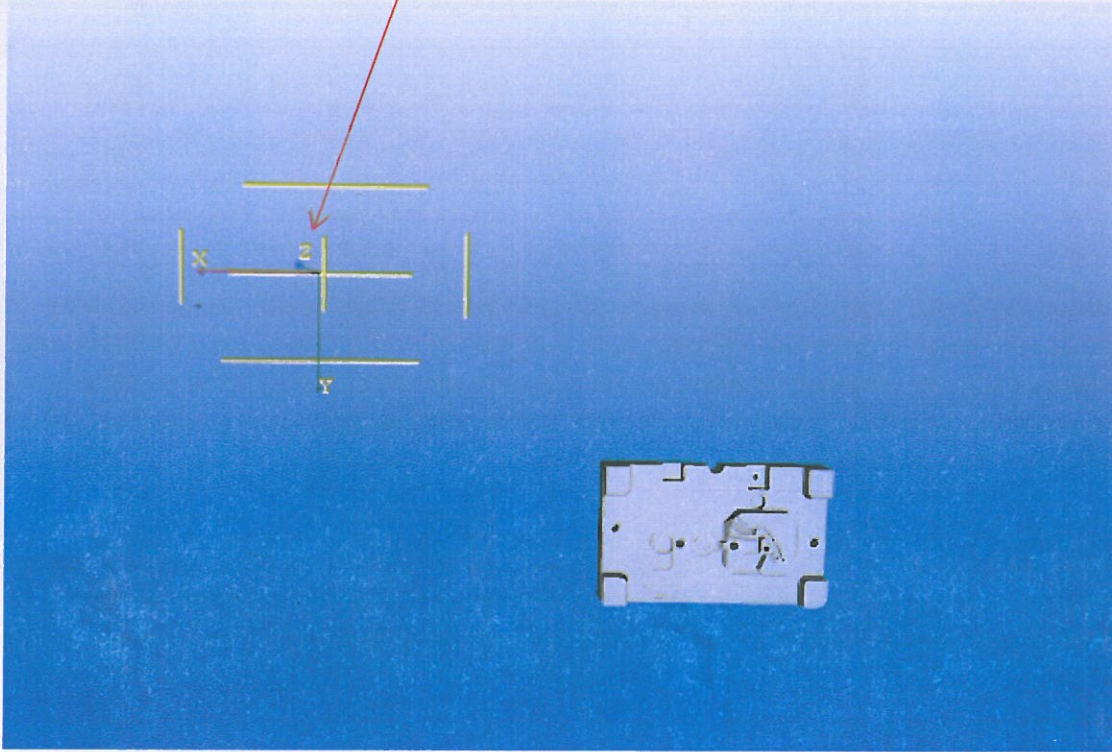
按照图示，选择生成坐标，1.先把面选上拉到本元素 Z 值 2.再把轴线拉到本元素 Y 值
第一条直线是轴方向的摆正，第二条为原点元素



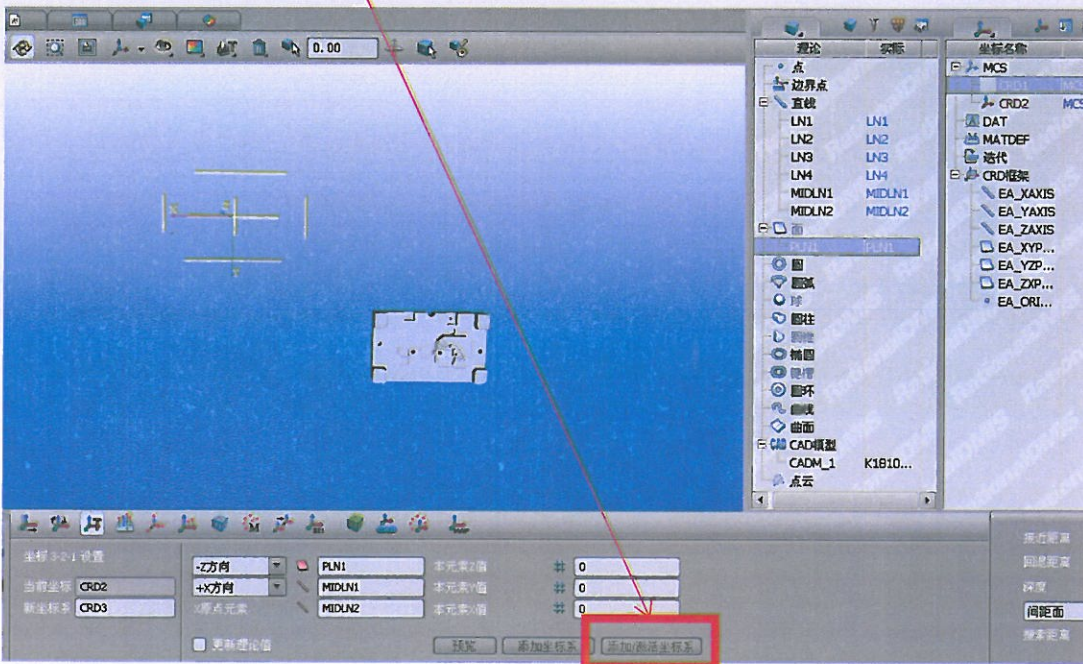
KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ01
		版本号	A1
三阶文件	CMM 作业指导书	制订日期	2020.04.25
		生效日期	2020.04.25
		页	科锐塑胶工业(中山)有限公司 第7页 共14页

科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效日期 2020-04-25
日期
受控文件

5.3 坐标系建好后，再确认坐标方向是否跟 3D 模型坐标方向一至

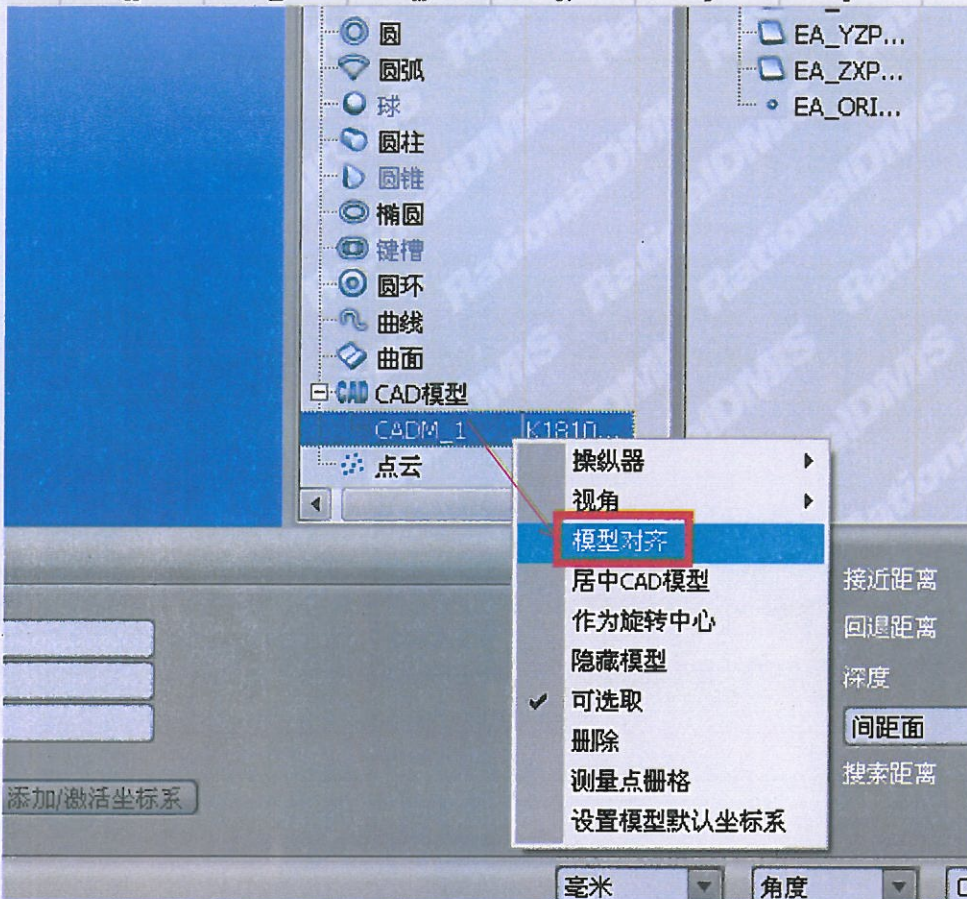


如下图：确认好座标方向再点添加激活坐标系

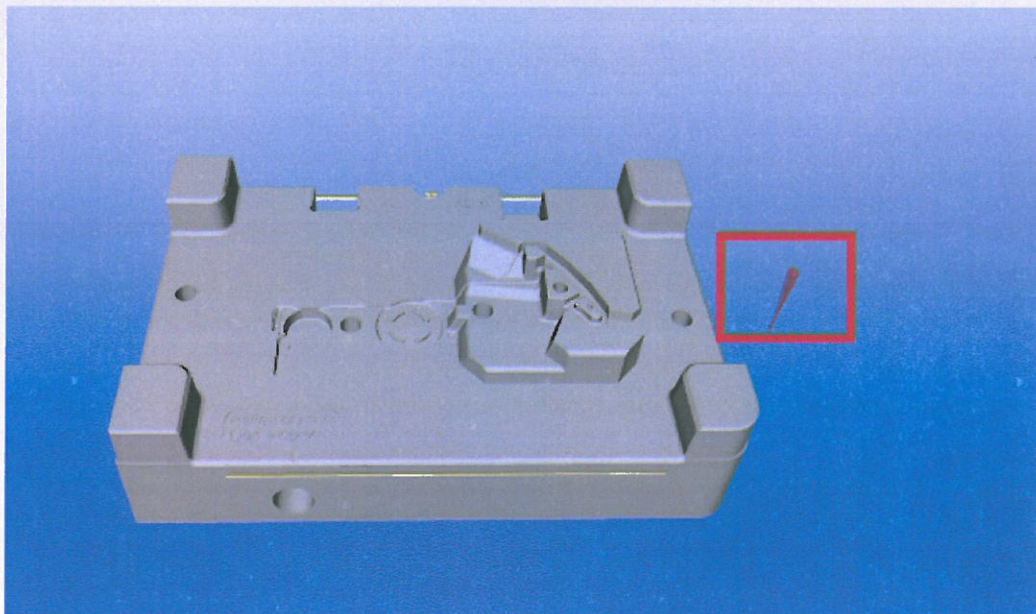


KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ01
		版本号	A1
三阶文件	CMM 作业指导书	制订日期	2020.04.25
		生效日期	2020.04.25
		页码	第8页 共14页

5.4 添加坐标系后再点模型对齐如下图

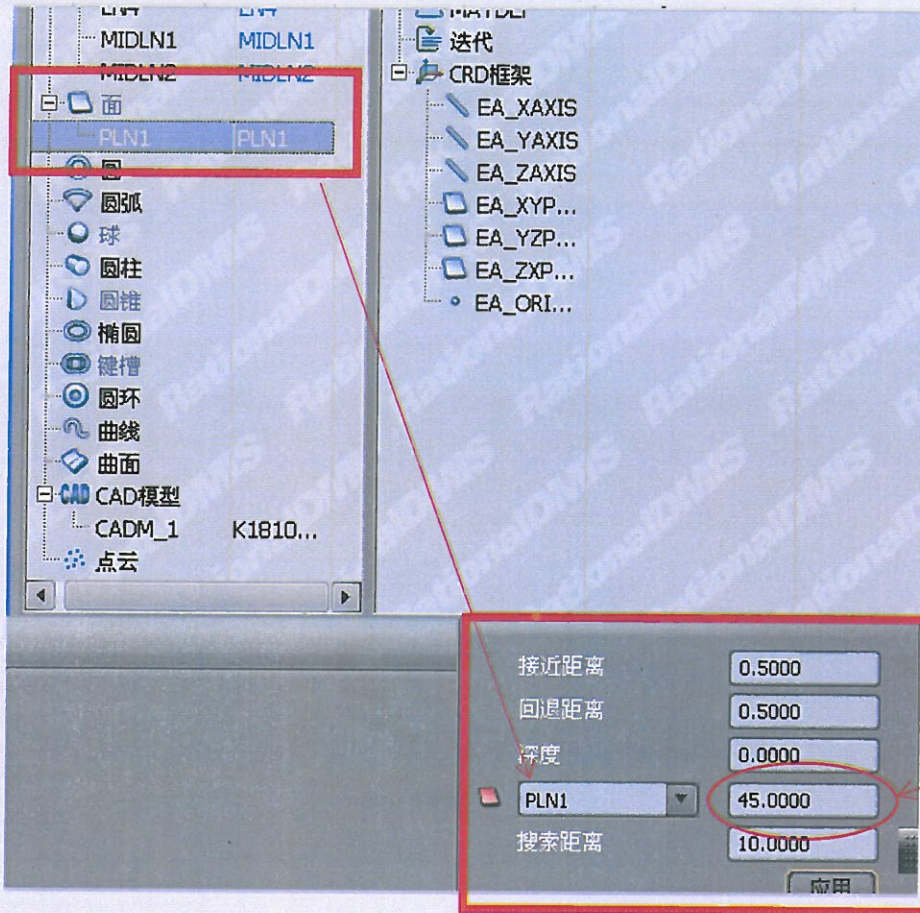


模型对齐之后一定移动针头方向确认建好的坐标是否跟 3D 模型坐标方向一至如下图



KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ01
		版本号	A1
三阶文件	CMM 作业指导书	制订日期	2020.04.25
		生效日期	2020.04.25
		页码	第9页 共14页

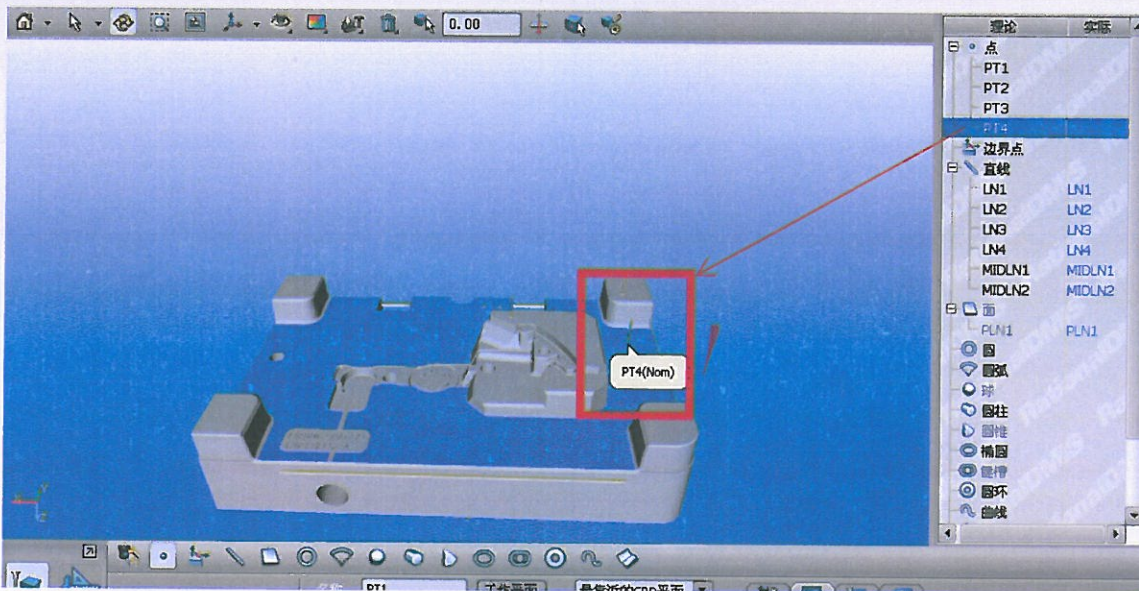
5.5 坐标建好跟模型对齐后，再确认添加安全平面，如下图



科锐塑胶工业(中山)有限公司
2020-04-25 日期
受控文件

设置安全平面的值：是在基准平面的理论值上大过2.0MM 以上

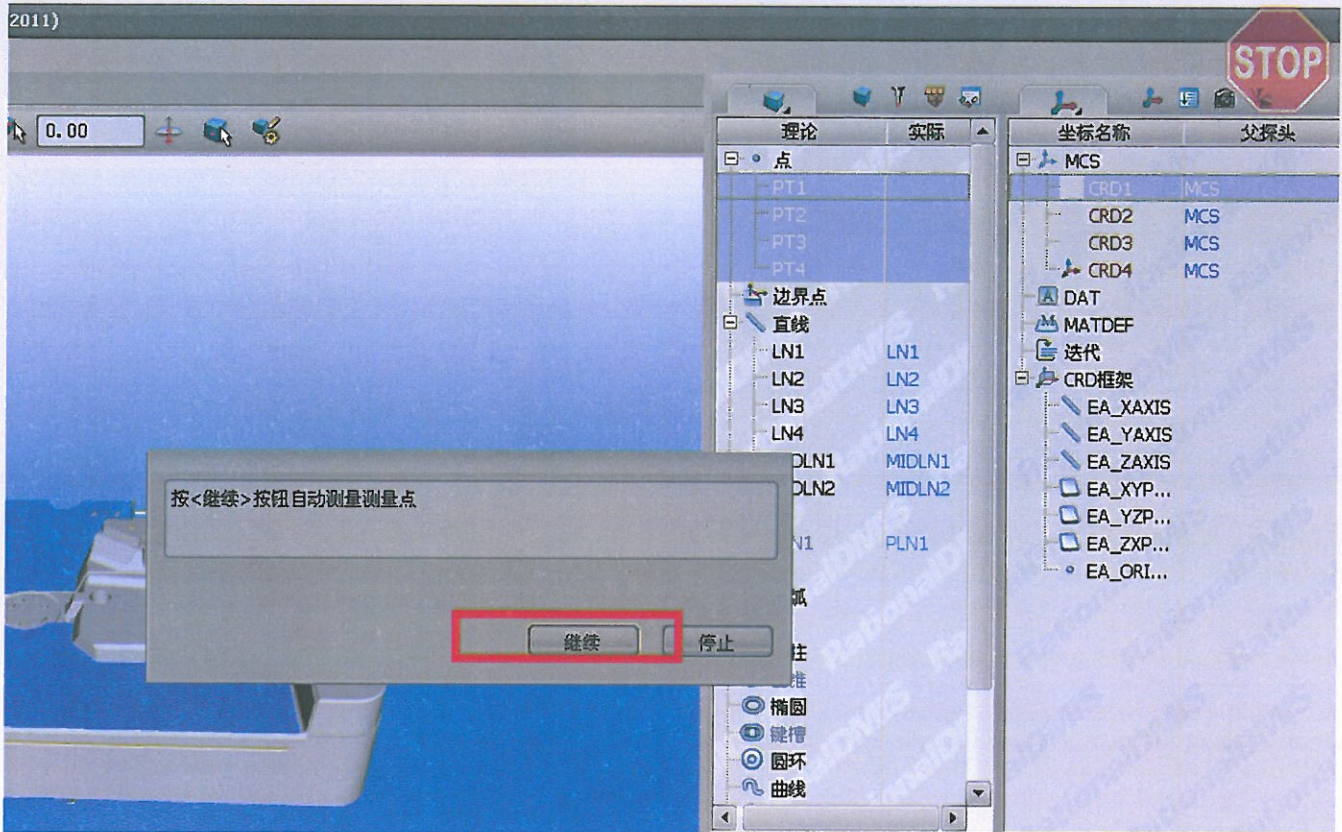
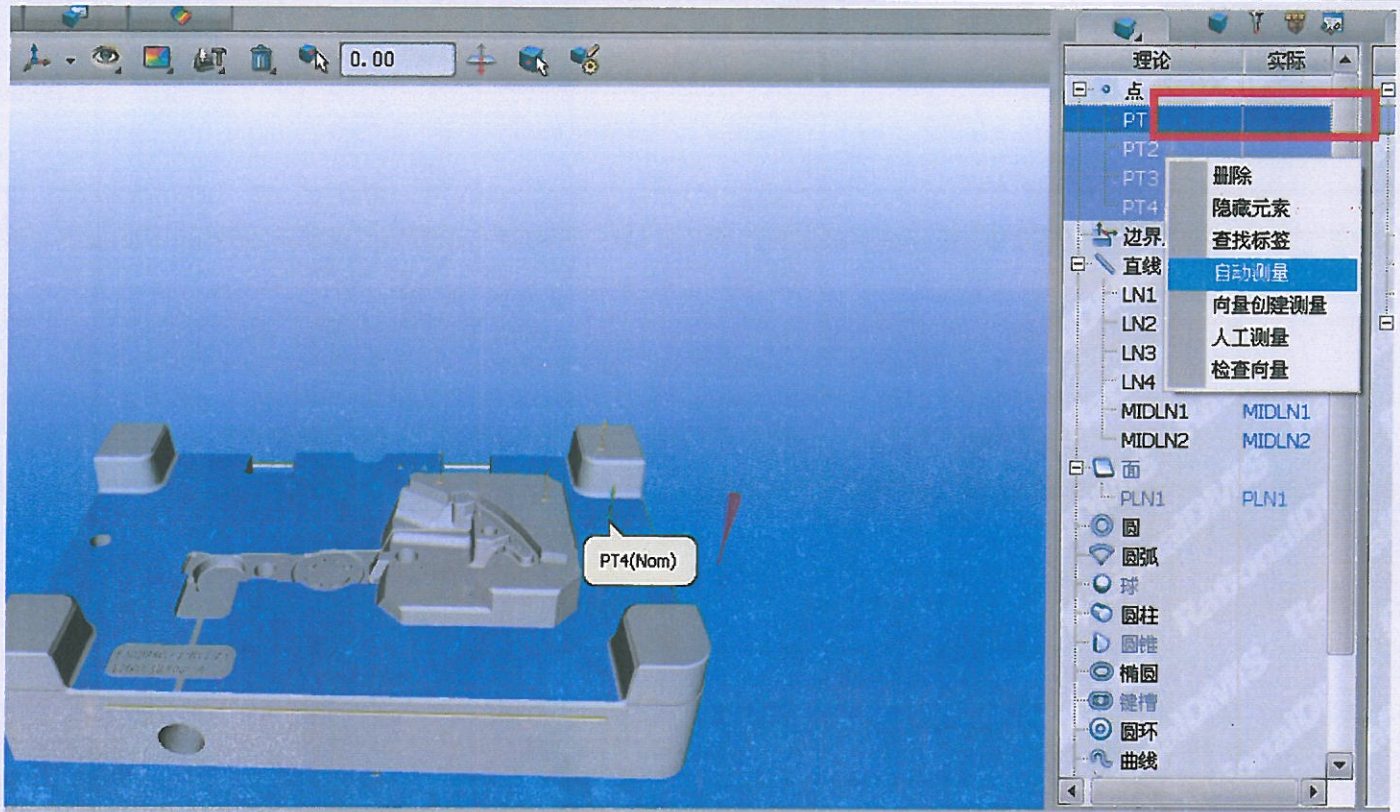
6.0 建好坐标系，然后再测需要测量的尺寸位置：如下图



6.1 打完要测量的点元素之后再选上被测的点元素点右键选自动测量：如下图

三阶文件

CMM 作业指导书



再选择继续，然后机器就会按照打点顺序测量，测量程序完成

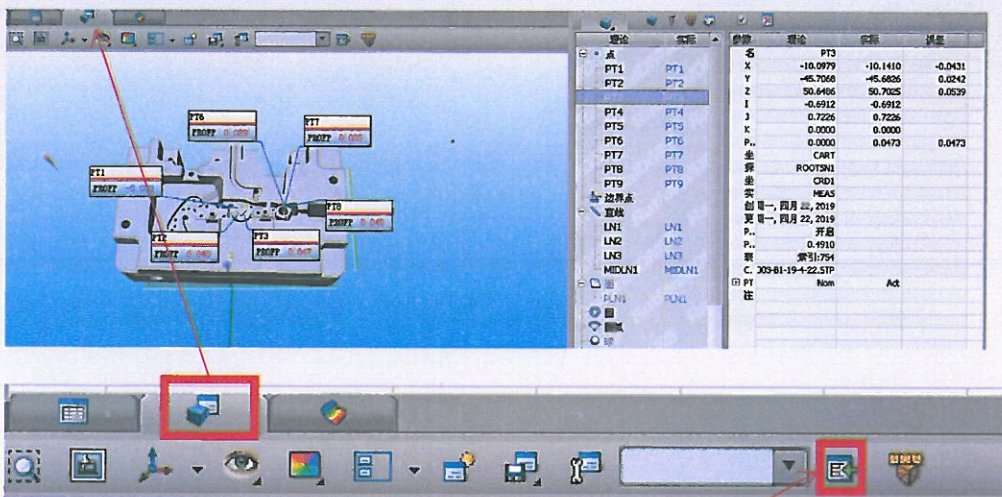
KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ01
		版本号	A1
三阶文件	CMM 作业指导书	制订日期	2020.04.25
		生效日期	2020.04.25
		页码	第11页 共14页

7.0 输出测量结果保存：如下图

参数名	理论	实际	误差
PT4			
X	-76.9752	-76.9598	0.0154
Y	18.9942	19.0062	0.0120
Z	-29.0000	-29.0950	-0.0950
I	0.0000	0.0000	
J	-0.0000	-0.0000	
K	-1.0000	-1.0000	
P..	0.0000	0.0950	0.0950
坐标	CART		
探针	ROOTSN1		
坐标	CRD4		
实测	MEAS		
创建	周二, 四月 23, 2019		
更新	周二, 四月 23, 2019		
P..	开启		
P..	0.4910		
表	索引:573		
C.	K1810003-A1.STP		
PT	Nom	Act	

科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效日期 2020-04-25
受控文件

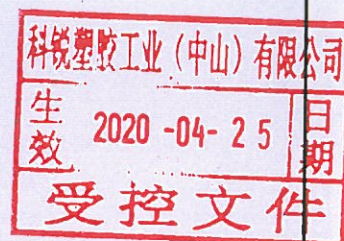
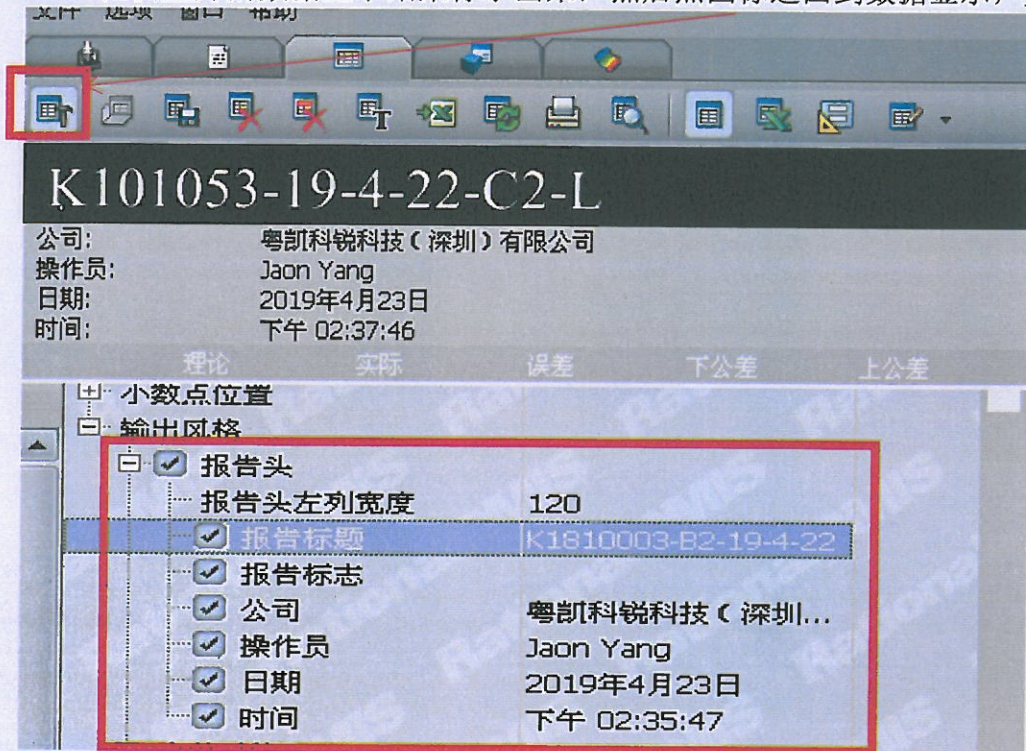
7.2 测量数据完成后确认数据无异常就保存到对应的文件夹里，如下图保存图档顺序



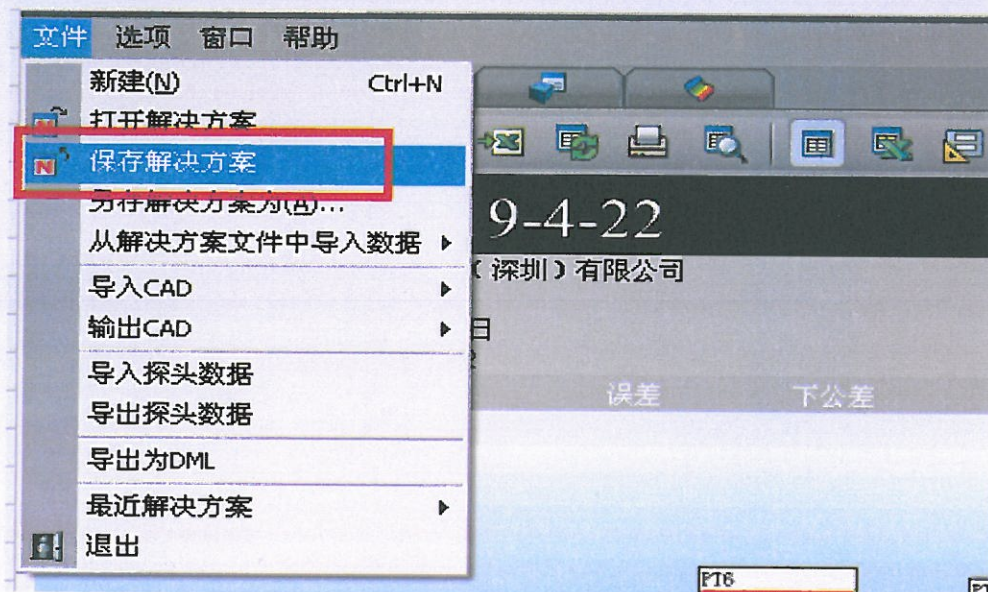
7.2.1 把测量好的数据显示结果标示出来，然后点图标返回到数据显示，更改工件名

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ01
		版本号	A1
三阶文件	CMM 作业指导书	制订日期	2020.04.25
		生效日期	2020.04.25
		页 码	第 12 页 共 14 页

7.2.1 把测量好的数据显示结果标示出来，然后点图标返回到数据显示，更改工件名

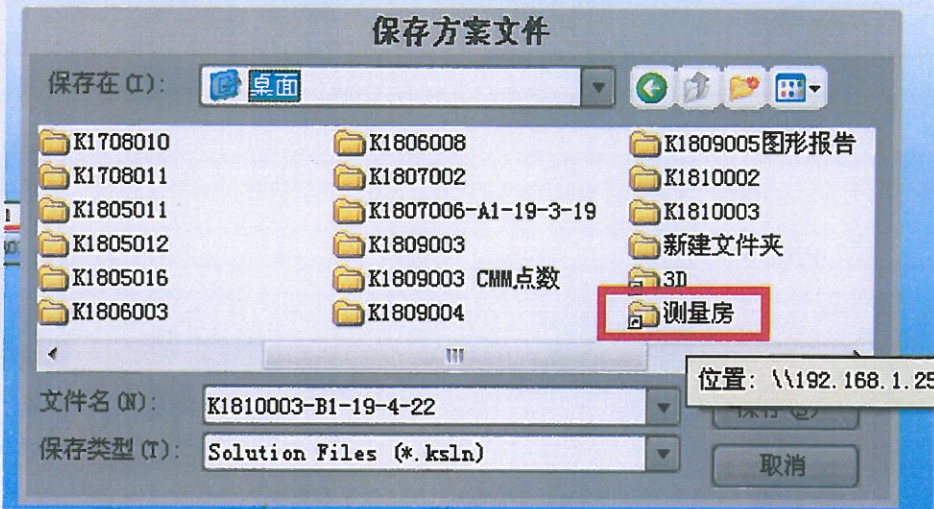


7.2.2 保存文件夹：如下图

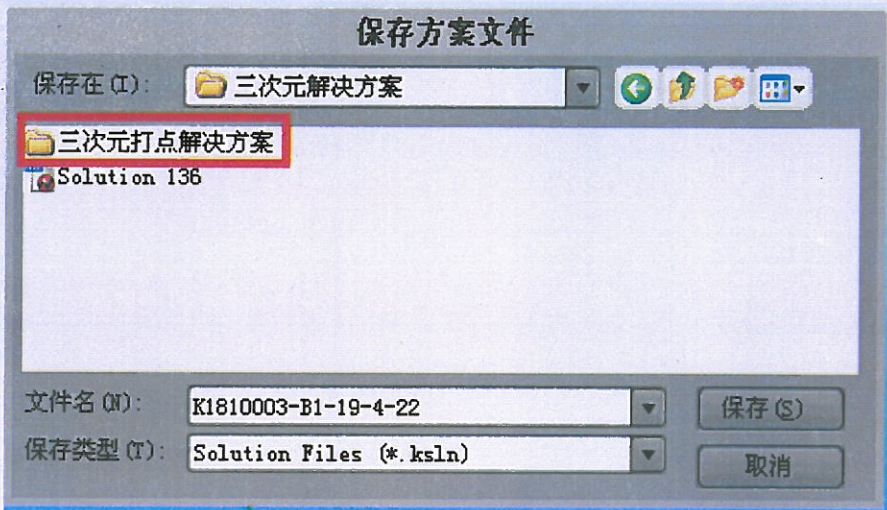


KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ01
		版本号	A1
三阶文件	CMM 作业指导书	制订日期	2020.04.25
		生效日期	2020.04.25
		页码	第13页 共14页

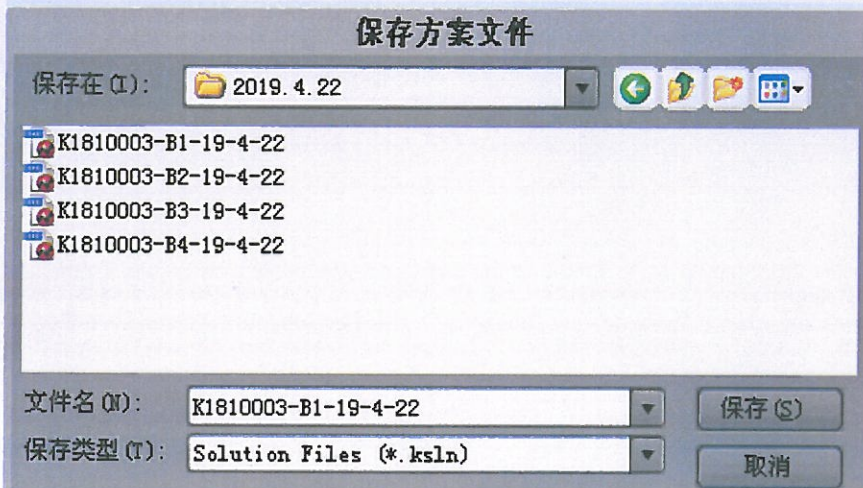
8. 保存到桌面的测量房



8.1 然后再点三次元打点解决方案



再找到对应的图档，建立新的日期保存好



文件编号	KR-QDYQ01
版本号	A1
制订日期	2020.04.25
生效日期	2020.04.25
页 码	第 14 页 共 14 页

三阶文件

CMM 作业指导书



序号	页面	修改内容	修改日期	实施日期	批准
01	第1页	文件编号KR-QD-001更改为KR-QDYQ01	2020.4.25	2020.4.25	林忠平

编制:

审查:

批准: 林忠平