

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ02
		版本号	A1
三阶文件	二次元作业指导书	制订日期	2020.4.25
		生效日期	2020.4.25
		页码	第1页 共4页

一、目的

让本公司的测量员能更加彻底的了解该二次元；让本公司二次元操作者对二次元的操作更加规范化；能更好的提高测量速度与准确性。

二、适用范围

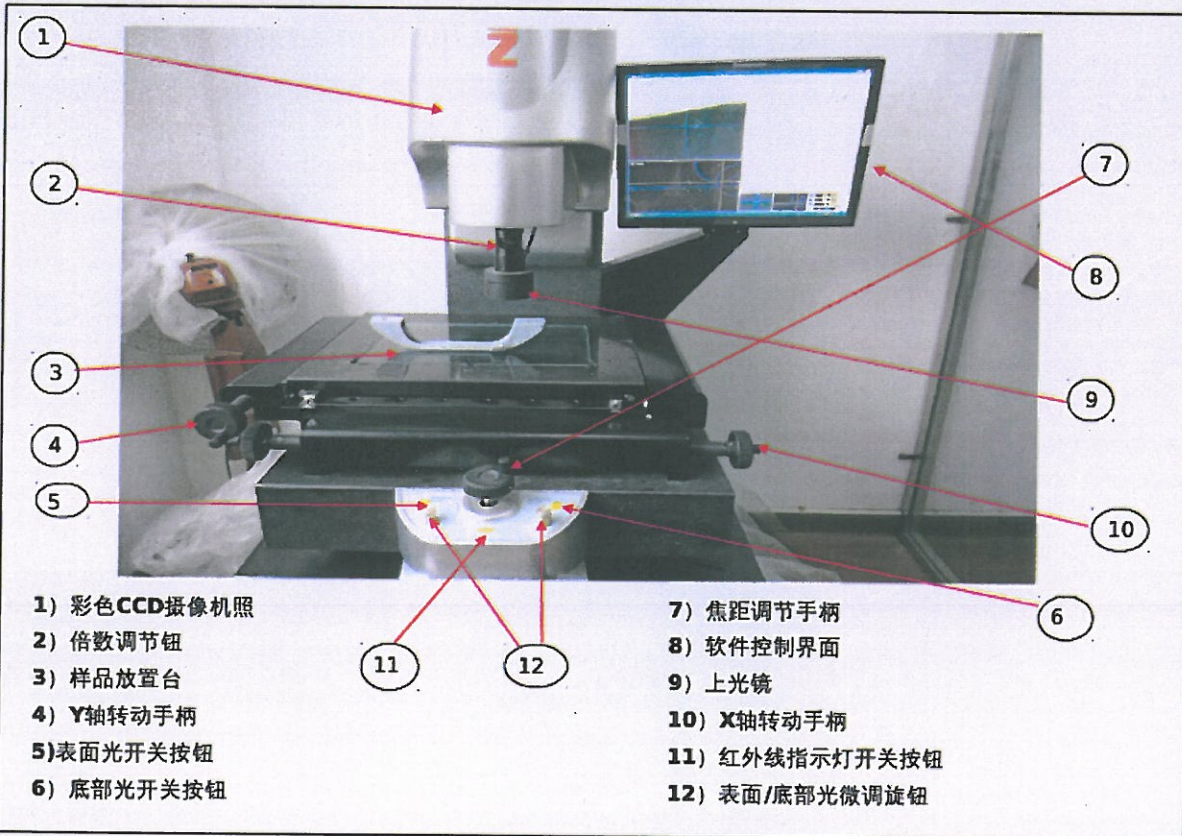
适用于二坐标测量为目的的一切应用领域。

三、权责

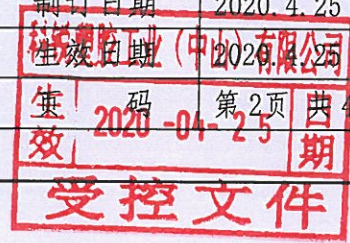
- 3.1 仪器使用与日常保养，仪器测试与管理。
- 3.2 提高测量尺寸的准确性与效率。

四、操作方法及步骤

4.1 仪器的介绍



KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ02
		版本号	A1
三阶文件	二次元作业指导书	制订日期	2020.4.25
		生效日期	2020.04.25
		页码	第2页 共4页



4.2 软件的运用

4.2.1 分别打开电脑主机、显示器、二次元运用测量软件。

4.2.2 点功能：此功能用来测量点的坐标，在量测功能内选择点的元素，在工件上找到所需的点按下鼠标左键，在软件内即可看到你所取的点，在结果栏内会看到点所在的坐标。

4.2.3 线功能：此功能用来测量两点之间线段的长度，在量测功能内选择线的元素，在工件上找到所需的第一个点，再在工件上找到所需第二个点，两点取完按下鼠标右键形成一条直线元素，在软件内即可看到你所取的线，在结果栏位内可看到线所在的起点、终点坐标、垂直距、水平距、长度等参数显示。(说明：在取点时可在“点数”栏位内对点数进行更改，以达到多取点)

4.2.4 点线距功能：此功能用来测量一个点或是一条边的距离，在量测功能内选择点线距的元素，在工件的一条边或者是一个点上找到所需的第一个点，再在工件的另一条边上找到所需第二个点和第三个点，然后形成点与线元素，在软件内即可看到所取得点线距，在量测功能内选择点到线距的距离，在结果栏位内会看到点线距所在的起点、终点坐标、垂直距、水平距等参数显示。

4.2.5 平行线(直线)距功能：此功能用来测量一条边到另一条边的距离，在量测功能内选择线距的功能，在工件的一条边上找到所需的第一个点和第二个点，再在工件的另一条边上找到所需第三个点和第四个点，然后形成两条平行线(直线)元素，在软件内即可看到所取的平行线距，在量测功能内选择平行线到平行线的距离，在结果栏位内可看到平行线距所在的平均距、最大距、最小距、平行度等参数显示。(说明：在取点时可在“点数”栏位内对点数进行更改，以达到多取点)

4.2.6 角度功能：此功能用来测量一条边到另一条边所组成的角度，在工件的一条边上找到所需的第一个点和第二个点形成一条线，再在工件的另一条边上找到所需要的第三个点和第四点，然后形成两条直线线，在软件内即可看到所取的两条直线，在量测功能内选择角度的功能，在结果栏位内可看到角度所在的角度、180度补角、360度补角、交点所有坐标等参数显示。(说明：在取点时可在“点数”栏位内对点数进行更改，以达到多取点)

4.2.7 弧功能：此功能用来测量弧的R，在量测功能内选择弧的功能，在工件的弧上找到所需的第一个点、第二个点、第三个点，在软件内即可看到所取的弧，在结果栏位内可看到弧所在的直径、半径、弧长、圆心点所有坐标等参数的显示。(说明：在取点时可在“点数”栏位内对点数进行更改，以达到多取点)

4.2.8 回归圆功能：此功能用来测量回归圆的R，在量测功能内选择回归圆的功能，在工件的圆上找到所需的第一个点、第二个点、第三个点，在软件内即可看到所取得回归圆，在结果栏位内可看到回归圆所在的直径、半径、真圆度、大半径、小半径、圆心点所有坐标参数的显示。(说明：在取点时可在“点数”栏位内对点数进行更改，以达到多取)

4.2.9 两圆圆心功能：此功能用来测量一个圆心到另一个圆心的距离，在量测功能内选择两圆圆心距的功能，在工件的第一个圆上找到所需要的第一个点、第二个点、第三个点取得一个圆，然后在工件的另一个圆上找到所需的第一个点、第二个点、第三个点取得另一个圆，在软件内即可看到你所取得两个圆，在结果栏位内可看到所取的两圆圆心距，

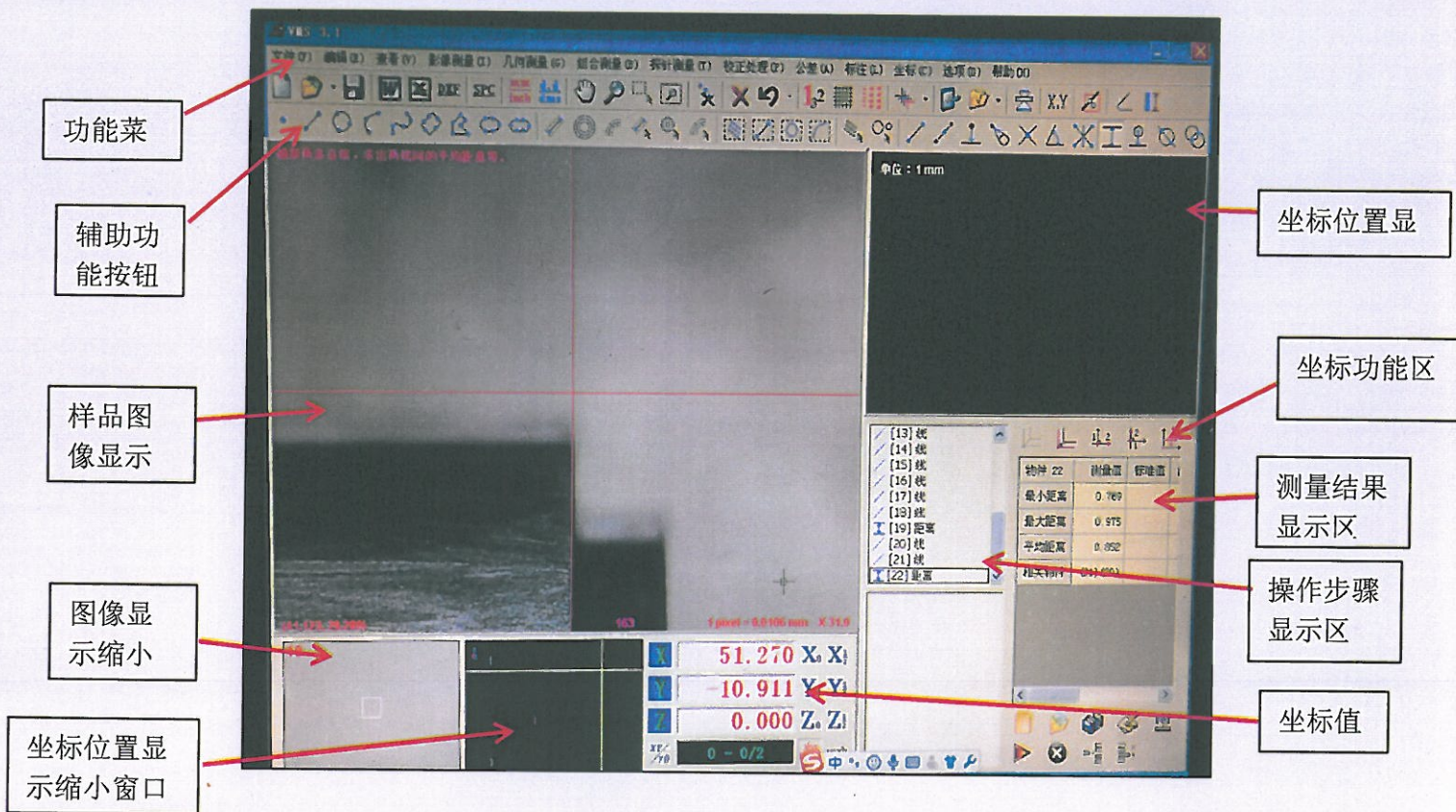
KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ02
		版本号	A1
三阶文件	二次元作业指导书	制订日期	2020.4.25
		生效日期	2020.4.25
		页 码	第3页 共4页

然后在量测功能内选择圆心到圆心距的功能，在结果栏位内可看到两圆心距所在的垂直距、水平距、长度、起点、终点所有坐标等参数的显示。(说明：在取点时可在“点数”栏位内对点数进行更改，以达到多取点)

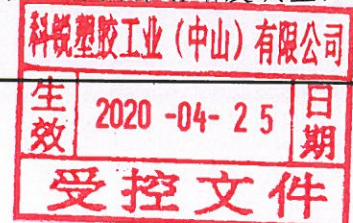
4.2.10 曲线功能：此功能用来测量曲线的长度，在量测功能内选择曲线的功能，在工件上找到所需的第一个点、第二个点、第三个点，在软件内即可看到所取得曲线，在结果栏位可看到曲线的长度、起点、终点所有坐标参数显示。(说明：在取点时可在“点数”栏位内对点数进行更改，以达到多取点)

4.2.11 其他功能：选择“计算”栏上的功能菜单，按照以上测试方法对产品进行测量。

五、操作界面介绍



注：(X轴摇柄：控制平台左右平行移动，X轴线左右平行移动；Y轴摇柄：控制平台前后平行移动，Y轴线前后平行移动；Z轴摇柄：控制物镜上下垂直移动，待测工件图像清晰度调整)



KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ02
		版本号	A1
三阶文件	二次元作业指导书	制订日期	2020.4.25
		生效日期	2020.4.25
		页码	第4页共4页

六、仪器维护和日常保养

- 6.1 仪器应放在清洁干燥的室内，避免光学零件表面汗损、金属零件生锈、尘埃杂物落入运动导轨，影响仪器性能。
- 6.2 仪器使用完毕，工作面应随时擦拭干净，最好再罩上防护罩。
- 6.3 仪器的传动机构及运动导轨、应定期上润滑油。
- 6.4 玻璃及油漆表面脏了，可以用中性清洁剂与清水擦拭干净，绝不能用有机剂擦拭油漆表面，否则会使油漆表面失去光泽。
- 6.5 仪器精密部件，如影响系统、工作台、光学尺以及z轴传动机构等均需精密调整，所有调节螺丝与坚固螺丝均已固定，不可自行拆卸。
- 6.6 每日检查X、Y、Z轴运动是否正常，光栅尺读数是否稳定。
- 6.7 检查X、Y转动轴的灵活度，有异常要及时上报。
- 6.8 稳定电流输出电压为220V，电源频率为50HZ。

注意事项：

严禁使用任何种类的清洗液、酒精擦拭光栅尺，若脏了只能用干脱脂棉轻轻擦拭。

移动仪器时，需将所有的电源断开，禁止带电插拔。

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-002更改为KR-QDYQ02	2020.4.25	2020.4.25	杨燕

编制：杨燕

审查：杨燕

