

FIVE-AXIS LINKAGE ERROR ANALYZER

五轴联动误差分析仪

RTH-200 型



RTH-200 五轴联动误差分析仪

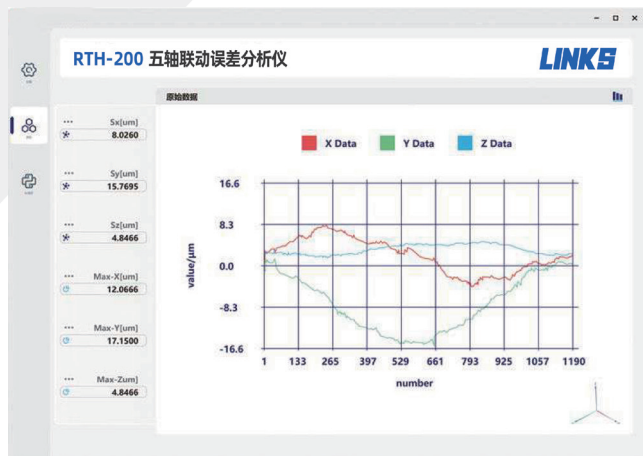
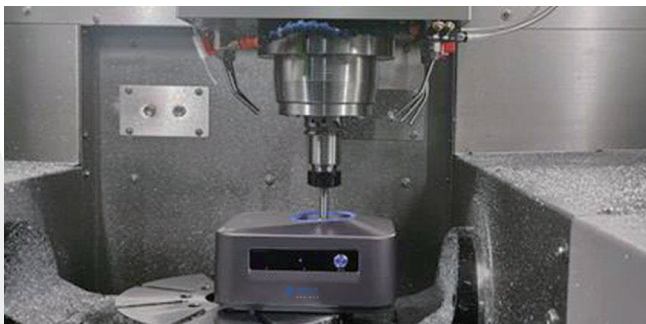
RTH-200 Five-axis linkage error analyzer

测量快速、稳定、可靠

- 五轴机床刀尖跟随 (RTCP) 动态测量补偿
- 单次测量用时小于 1min, 测量精度 $\pm 1\mu\text{m}$
- 测量结果及报告符合 ISO 10791-6 质量标准
- 接触式位移误差感知, 避免非接触式信号处理及表面电感应影响
- 测量过程贴合机床工作状态, 测量结果易于补偿
- 适用范围包括: 机床验收及运输后精度检测、生产过程中检测、转台中心位置检测及补偿

技术规格

仪器型号	RTH-200		
测量精度	$\pm 1\mu\text{m}$	产品重量	< 3.5kg
分辨率	0.1 μm	感应方向	$\pm X$ 、 $\pm Y$ 、 $\pm Z$
采样频率	1000Hz	工作温度	5 ~ 60°C
通讯方式	Wi-Fi	刀柄直径	12mm
传感器行程	5mm	标准球误差	1 μm
续航时间	8 小时	设计使用寿命	> 100 万次
兼容机床系统	全部系统 (手动补偿)	输出方式	上位机软件直接 显示测量结果
外形尺寸 (mm)	260 × 200 × 125	安装方式	磁吸底座快拆安装



自动求解, 实时生成数据曲线和误差报告

多参数解算

机床控制参数高级别追踪

Q 值 (最大几何误差)、P 值 (最大动态误差)

A-axis :

YOA(Y 轴偏移 A 轴)

ZOA(Z 轴偏移 A 轴)

BOA(绕 Y 轴垂直度)

COA(绕 Z 轴垂直度)

B-axis :

XOB、ZOB、AOB、COB

C-axis :

XOC、YOC、AOC、BOC

重复定位误差 :

dx、dy、dz

反向间隙 :

backlash-X、backlash-Y、backlash-Z



通用技术集团哈尔滨量具刃具有限责任公司
哈尔滨市香坊区和平路 44 号
服务电话: 0451-86792159
扫描二维码关注官方微信

<https://links.gt.cn/>