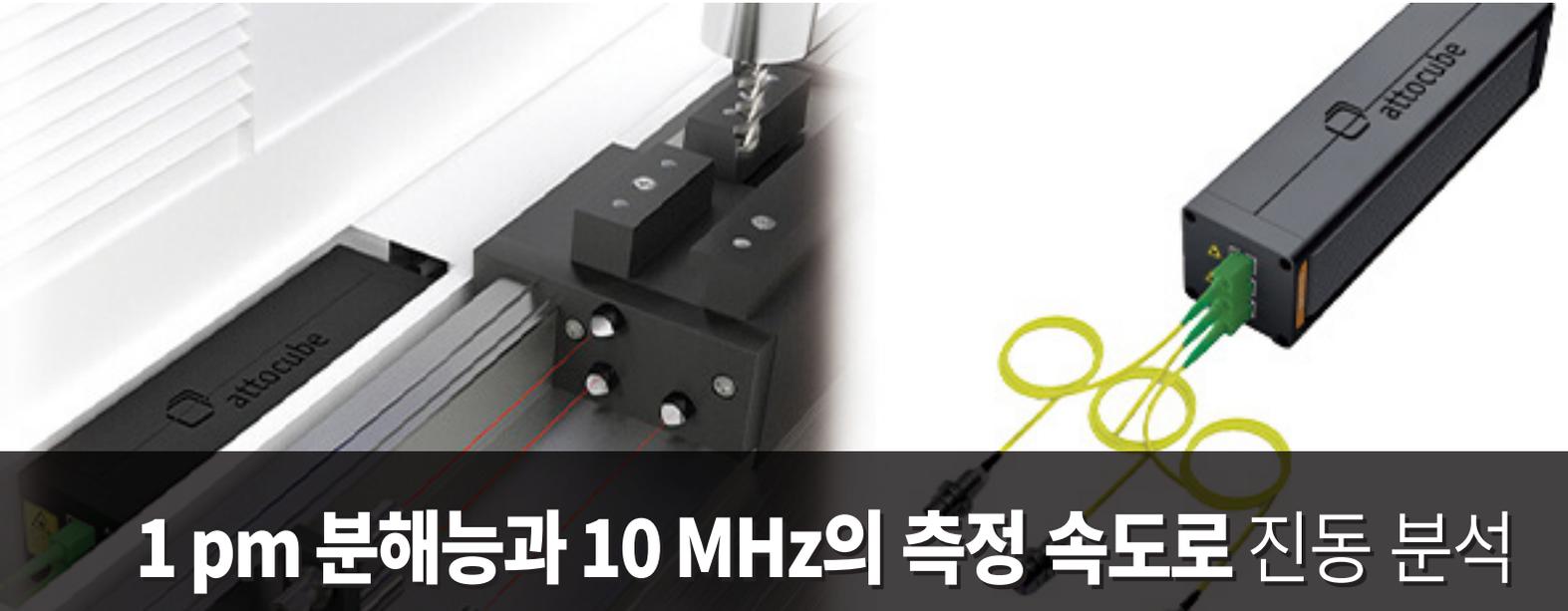


# 분광간섭변위센서 IDS3010



## 1 pm 분해능과 10 MHz의 측정 속도로 진동 분석

CNC 및 CMM 기기에 있어 AxisCalibration 소프트웨어는 사용자 친화적이고 표준화된 캘리브레이션을 가능하게 합니다. 그리고 이를 통해 기기 또는 축 시스템을 정의하고 정확도를 평가하기 위해 측정 작업을 정의할 수 있습니다. 직관적인 인터페이스는 사용자에게 캘리브레이션에 대한 가이드를 제공하여 높은 가용성을 제공합니다. 측정 작업은 국제 표준 (예: ISO 230)에 따라 정의될 수 있으며 공식 규정 준수를 보장합니다.

다양한 기계 제어를 위해 소프트웨어를 통해 생성된 CNC 코드를 이용해 완전 자동 측정을 구현합니다. 사용자 인터페이스는 수신된 위치 데이터를 다양하게 분석하고 선택 가능한 기준에 따라 테스트 보고서를 쉽게 생성할 수 있습니다. 모든 측정은 기계 프로파일에 영구적으로 저장되며 언제든지 액세스 할 수 있습니다. 그리고 이를 통해 기계에 대한 장기적인 평가 및 비교가 가능합니다.

편차값이 너무 높으면 AxisCalibration 소프트웨어는 측정 데이터를 사용하여 보정 차트를 생성하고 이로써 반복 가능한 기계 오류에 대한 보상이 가능해 정확도를 크게 높일 수 있습니다.

화이버 기반의 모듈형 센서 IDS3010과 더불어 측정 설정 또한 매우 유연하여 센서 헤드를 좁은 공간에 설치할 수 있습니다. 따라서 측정 및 보정 작업을 효율적으로 할 수 있어 기계의 휴지기 또한 단축할 수 있습니다. 그 외에도 모든 센서 구성품의 크기가 매우 작고 또 경량이라는 점에 있어 간편히 이동할 수 있는 장점이 있습니다.

### 장점

- 국제 표준을 기반으로 한 자동 캘리브레이션
- 특정 기계의 데이터 저장 및 분석
- 수정 이력을 기록한 표의 자동 생성

### 제공 기준

- ISO 230
- VDI/DGQ 3441
- ASME B5.54
- VDI/VDE 2617
- ISO 10360

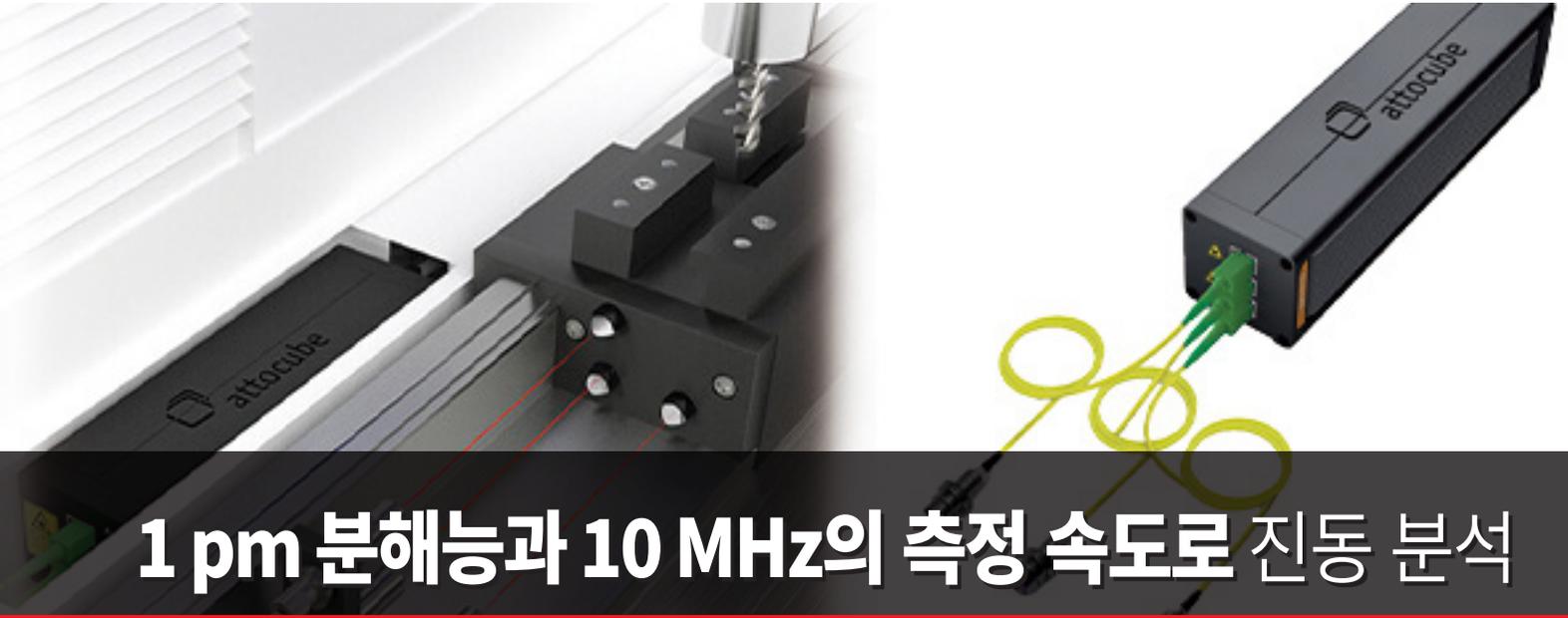
### 제어 인터페이스

- Siemens
- Heidenhain
- Fidia
- Fanuc
- Fagor
- Mazak
- Bosch

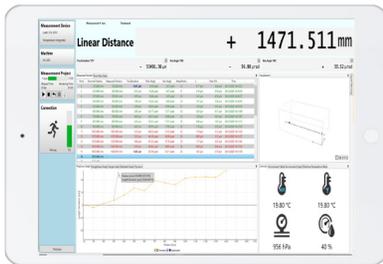
### 시스템 구성

- IDS3010
- AxisCalibration 소프트웨어

# 분광간섭변위센서 IDS3010



## 1 pm 분해능과 10 MHz의 측정 속도로 진동 분석



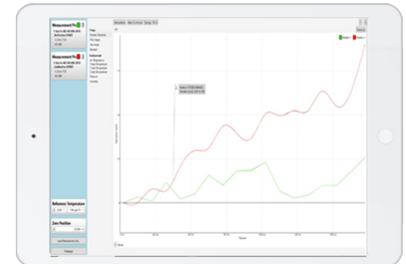
### 자동 측정 (특정 CNC 공정)

국제 표준 또는 사용자별 요구 사항을 기반으로 한 측정 작업을 단계별로 정의합니다. 생성된 CNC 코드는 기계를 제어하고 소프트웨어는 선택 위치가 정의된 안정성에 도달하면 위치 측정을 트리거 합니다. 이를 통해 측정 편차를 완전 자동화하고 즉시 관찰할 수 있습니다.



### 테스트 리포트

직관적인 사용자 인터페이스를 통해 결과를 정교한 시각화 및 분석할 수 있습니다. 모든 측정은 기계 프로파일에 영구적으로 저장되며 장기 현상을 식별하기 위해 직접 내보내거나 비교할 수 있습니다. 데이터는 공식 표준을 선택하고 보고서를 인쇄하여 캘리브레이션 인증서에 요약되어 표기됩니다.



### 수정

검출된 편차는 보정 테이블을 생성하고 반복 가능한 기계 오류를 보상하는 데 사용될 수 있습니다. 이러한 보정 파일은 다양한 제어 인터페이스용 소프트웨어에 의해 자동으로 생성되며 기계로 쉽게 전송됩니다. 측정을 간단히 반복하여 전후 비교를 통해 달성된 정확도를 분석할 수 있습니다.