

三坐标旋转测座校正方法

在安装三坐标旋转测座时，校验安装位置会有一些偏差，或者时间久及编程测量时无意碰撞，这样会影响测头转换角度后自动校正的进行。所以对安装测座后要进行测座校正。三坐标旋转测座校正的方法如下：

- 1) 在测座 A0, B0 角度时用测杆找一个参照点。

将测杆于标准球平行，找到参考点。



- 2) 锁定 X 轴横向移动轴，使之在使用操纵杆时不能运动。

锁定 X 轴横向移动轴
(此时灯不亮)。



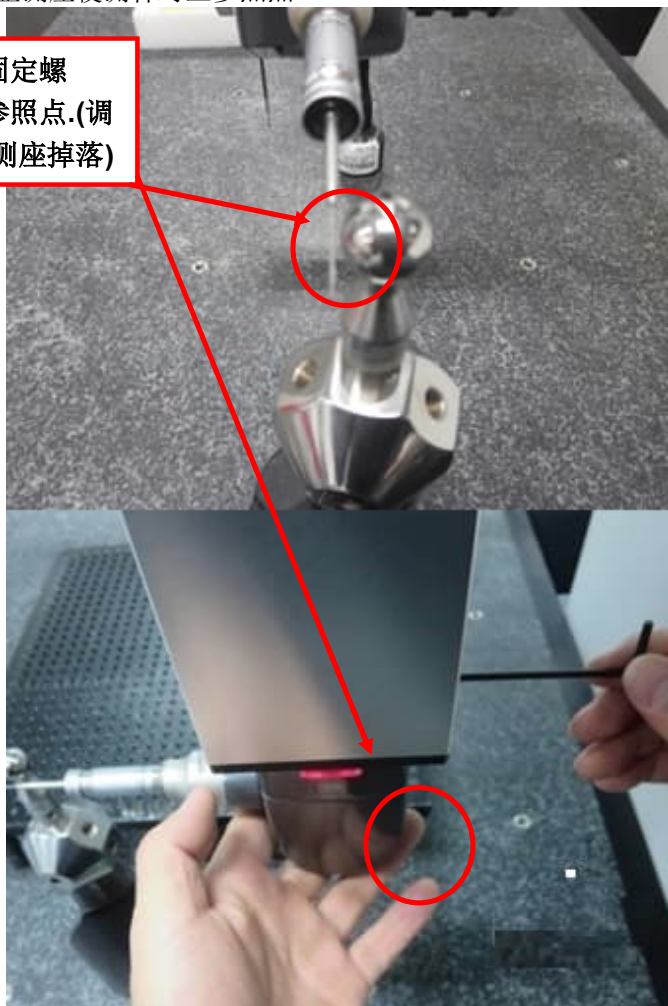
3) 将测座转到 90, 0 角度。

将测座转到 90, 0 角度.



- 4) 用操纵杆控制机器运动另外两个轴，用测杆找参照点。如果左右位置与参照点有偏差，则松开测座固定螺钉，调整测座使测杆对正参照点。

此处有偏差，则松开测座固定螺钉，调整测座使测杆对正参照点。(调整时请将手拖住测座，避免测座掉落)



5) 固定测座。

调整测座将内六角螺栓锁紧。

