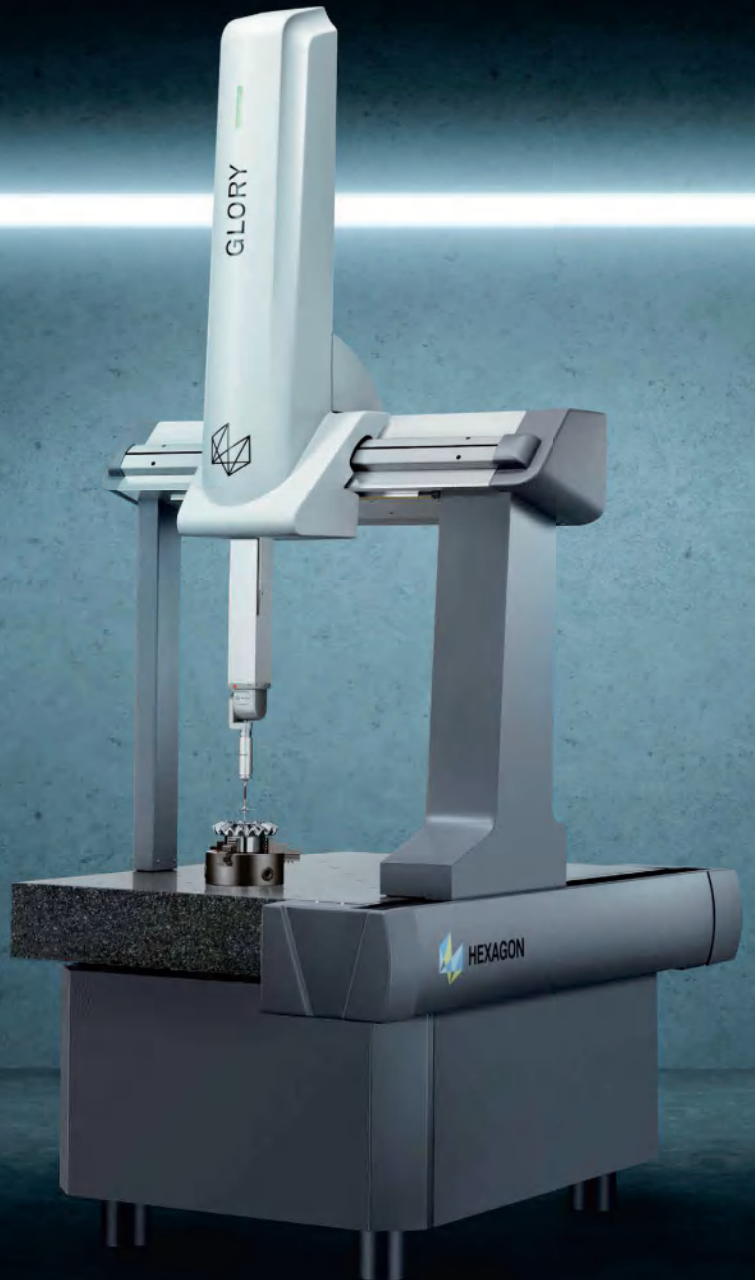


# GLORY

全新一代通用型三坐标测量机





当今制造业发展突飞猛进，用户对产品质量的要求越来越高。精准、高效的质量检测是企业保持竞争力的一项关键性因素。



# 先进设计成就智能解决方案

从制造材料检测到加工和组装，GLORY 桥式三坐标测量机 (CMM) 通过独特的设计、核心技术优势时刻保持行业技术领先，为用户提供稳定、可靠的测量结果，帮助用户缩短和优化时间周期，更好地利用检测设备资源，获得最大生产力。GLORY 桥式三坐标测量机 (CMM) 的多传感器技术支持不同特征的快速切换检测，测量应用场景更广泛。

## 全硬质合金铝机械框架

经过表面硬质处理，具有超强刚性。铝所固有的质量轻、导热性好、对温度的变化适应性好以及便于加工等特性，为通用型的测量系统提供了最佳材料。

## 专利技术：气动平衡技术

柔性悬挂系统，避免轴向运动和传动系统之间的干涉问题，定位精度高，运行平稳，更节能。

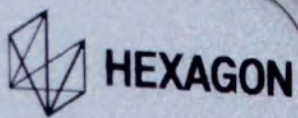
## 海德汉光栅尺

高分辨率的光栅系统，优异的测量稳定性、重复定位性和精准的测量精度。高水平的抗干扰、抗磨损能力，稳定可靠。

## 一体式花岗岩平台

坚实稳固的花岗石工作台减少了振动并为活动桥的运动提供支撑。选料的过程经国际业机构按照严格的质量标准进行认证。





# 时刻满足用户的测量需求

GLORY 桥式三坐标测量机 (CMM) 可依据不同的应用场景选择不同的探测系统，使用户可以灵活地选择适用于各种应用的最佳解决方案。

## 单点触发式测量系统

操作简便，坚固耐用，相对经济实惠。高坚固性使其适用于恶劣的工业环境，低中高测力模块增加了应用的灵活性，是通用表面形位测量的理想选择。



# 典型应用



## 零部件表面形位的高精度检测

对于检测零部件的形位公差，保障测量的最佳重复性精度，可使用 GLORY 测量机接触式传感器。在保证测量结果准确可靠的同时接触式传感器的优势是经济实用、操作简便和坚固耐用，接触式传感器是通用表面形位测量的理想选择。



## 未知曲面的高精度、高效率检测

对于未知曲面零部件的测量来说，由于需要采集大量的点，在保障测量精度的同时提高采集效率就显得尤为重要。GLORY 测量扫描式传感器适用于各种零部件未知形状及轮廓的测量，高密度扫描采点保证了良好的测量精度和重复性。

# PC-DMIS: 让测量变得简单、高效、有效

GLORY 配备了全球领先的计量软件。在世界各地，成千上万的制造商使用 PC-DMIS 完成各种各样的检测任务。PC-DMIS 将复杂的算法与便捷操作相结合，使用户能够轻松创建和执行测量程序。该软件的报告功能和与其他测量软件的高兼容性增强了对测量结果的可读性和用户体验，有助于作出更明智的决策。



## 创建测量程序，高效捕捉制造质量数据

PC-DMIS 使质量工程师和计量专家能够在制造零件之前线下完成复杂测量程序的创建。



## 更快地选择和执行测量程序

应用 PC-DMIS 友好的用户界面，操作人员可在各种计量设备上快速选择和执行正确的程序。

# 用数据打破信息孤岛

要实现更智能的制造，让检测设备充分发挥其最佳功用至关重要，而充分理解机器数据则是其中关键。当数据转化为可分析、执行的指令时，CMM 用户和质量经理即可以快速、放心地应用数据，最大限度地延长机器正常运行时间、增强过程并提高生产效率。通过简单、实时的报告，各相关部门可在整个制造过程中实时共享这些数据信息。确保合适的人在合适的时间获得合适的信息，打破运营孤岛，有助于用户作出更明智的决策。



## eMMA:

### 基于 CAD 和结构树的数据管理系统

eMMA是基于CAD和结构树的尺寸规划、测量数据采集、产品质量数据管理、尺寸综合分析和3D报告展示系统。eMMA系统兼容众多品牌测量设备的数据格式，支持三坐标测量机、蓝光设备、激光测量设备、在线测量设备和现场量检具所产生的质量数据。

eMMA专注于钣金件、内外饰等产品的塑型、成型过程，帮助企业实现质量数据的结构化管理，尺寸评判的统一标准，跨区域跨部门的业务互动，深度挖掘质量数据的潜在价值，实现加工制造业的数字化转型。



## Q-DAS 统计分析软件

Q-DAS是面向制造业提供专业统计分析（SPC）解决方案的软件，其涵盖了能在制造系统各层次有效实现六西格玛制造策略的完整工具集，包括：数据收集、评估和过程质量数据的SPC报告。Q-DAS可靠性地将特性值和过程参数转换成统计量并通过合适的图形展示，为结构化、用户化的评估和工业过程控制奠定了基础。

# 如何选购一个系统

## 1 | 尺寸

### 5 Series

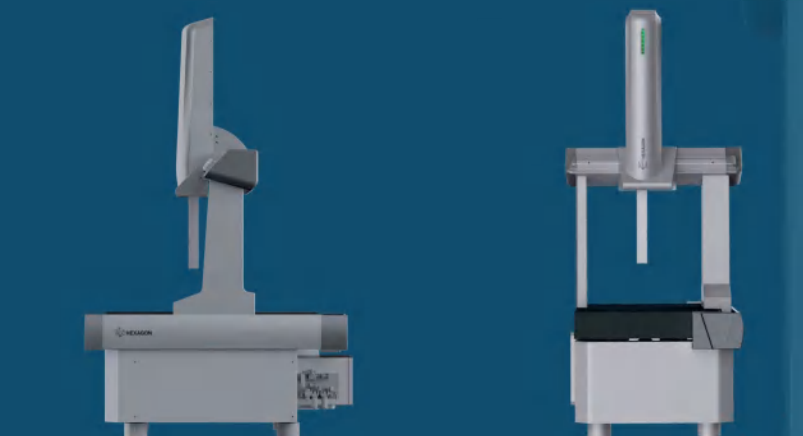
05.06.05  
500×600×500

### 6 Series

06.08.06  
600×800×600  
06.10.06  
600×1000×600

### 8 Series

08.10.06  
800×1000×600  
08.15.06  
800×1500×600



## 2 | 性能

GLORY 精度指标		GLORY 动态性能指标	
长度测量最大允许误差 MPE(E0)	自 1.7+3.3L/1000 起	最大三维速度	520 mm/s
长度测量最大允许误差 MPE(E150)	自 1.7+3.3L/1000 起	最大三维加速度	1730 mm/s <sup>2</sup>
重复精度最大允许误差 R0	自 1.6 起	最大扫描速率	300 mm/s
单探针形状最大允许误差 PFTU	自 1.7 起		
扫描探测最大允许误差 THP/t	自 2.8/45 起		



# GLORY

## 用户首选的 第一台三坐标测量机

GLORY 桥式三坐标测量机 (CMM) 是依托于海克斯康创新型先进技术开发的新一代通用型测量机，所有功能均基于用户研发，柔性的设计平台可随用户的多样性需求而组合，其高性能的检测效率及精度可靠性是企业不断推进、完善并实现自动化和智能化的首选。

GLORY 桥式三坐标测量机 (CMM) 先进的设计理念满足现代制造业的需求，并致力于为用户提供全方位智能制造解决方案。



### 汽车

金属铸件、注塑件、座椅零部件、拖链零部件、悬架系统部件、车灯



### 模具

模具、模架、电极、模胚、硬塑料件



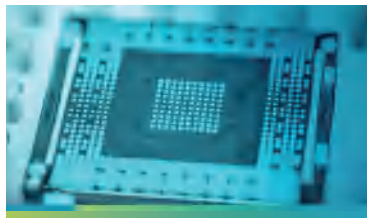
### 机械工程

五金件、机加件、冲压件、镜筒、卡托、齿轮箱、轴、轴承



### 航空航天

传动系部件、叶片和整体叶盘、支撑结构、壳体



### 电子

半导体、元器件、电子组装



### 医疗技术

植入物、医疗器械、假肢

### Message light 轻松掌握设备运行状态

将多色 LED 信号灯集成于 Z 轴顶部，即使距离测量机很远的方位，用户也可实时掌控工作状态，优化时间与资源管理。

### TRICISION 精密三角梁桥架设计

具有最佳的结构刚性比，以提供更高的精度、长期的稳定性和更高的动态性能。三角形的结构稳固，受力情况下不容易发生变形，使得运行速度更快、占地更小、热稳定性更好。

### 增强型同步带

增强型同步带，内置钢丝，兼顾柔性啮合和刚性轴向传动特性于一身，确保精确到位，并消除了高速扫描情况下的抖动。

### 整体燕尾导轨

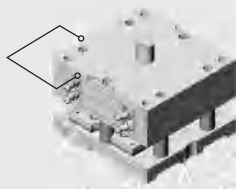
精密加工的整体燕尾导轨，三面闭环，提供了业内最稳固的结构，避免了分体式胶结导致的结构变形，提高了机器的精度重复性和长期稳定性。

### fly2 MODE

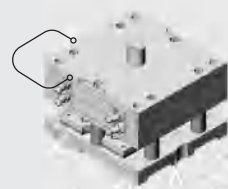
#### 测量飞速滑翔

Fly2技术：新一代飞行控制技术，优化测量路径，大幅减少测量过程中的暂留和空闲时间，提高测量效率10%以上，大大提升生产效率。

» 未选择Fly2模式:



» Fly2



### scan PILOT

#### 领航未知路径扫描

扫描未知工件往往是复杂且耗时的。新一代扫描领航技术，大幅提升未知路径扫描精度。在进行未知轮廓、复杂几何形状和突变表面的高速扫描时，具有卓越表现。

### eco MODE

### eco MODE+

#### 绿色节能安全有效



在测量设备空闲时，ECO Mode可实现自动断电。当测量设备需要在设定的时间内停止工作时，ECO Mode+可自动断电并停止向空气轴承供应压缩空气，大大提高能源利用率。进入ECO Mode和ECO Mode+状态后，测量设备无需人工干预即可自动恢复工作状态，执行后续程序。

#### 自动化集成

从手动到半自动，从半自动到全自动，从离线到线旁，从线旁到在线，GLORY可轻松集成到自动化系统，即插即用且模块化，满足各种级别自动化需求。

## 接触连续扫描测量系统

该系统兼顾单点触发和连续扫描测量功能，测力可根据应用调整，并能够以每秒钟数百个数据的效率完成检测过程，提供准确可靠的同时，为用户节约大量过程时间。并可利用更换架无缝切换多种传感器配置。



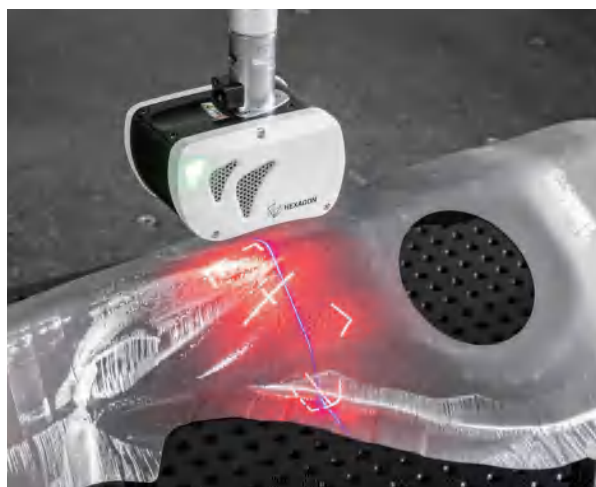
## 非接触式测量系统

对于复杂几何形状和表面敏感材料零部件的检测最好方式是使用非接触式传感器。

激光扫描传感器，每秒钟能够收集几十万个数据点，快速捕捉整个零部件及其表面数据，并将完整的自由曲面数字化，兼顾精度和效率，让测量工作变得更加简单。

影像传感器配备了高清相机和内置照明系统可同时测量多个特征，高清相机可以捕捉所有相关细节从而实现数据快速采集，随之可以进行放大，以便更好地分析每个单独的特征。





## 用于特征检测、轮廓和表面分析的钣金零件测量

由于各种原因，钣金零件的表面或特征经常与图纸中的公差不同，例如由于弹簧脱落效应。由于零件的表面较大，要快速获取单个部件到总装的每个生产步骤的精度，GLORY 测量机激光扫描是一种理想的方法。

长激光条纹能够实现快速数据采集。灵活的间隔有助于实现更高的点云密度扫描，以获得更好的特征评估和分辨率。用户可以扩大间隔，以加快表面扫描速度。



## 复杂几何零部件的多孔测量

由于此类零部件几何特征多、部分表面敏感无法进行接触式测量，此时 GLORY 影像传感器通过捕获图像实现小孔非接触快速测量，防止零部件变形损坏，极大地提高了检测效率。配备 Hexagon 的 TKJ 接口，可借助 HR-R 传感器更换架实现全自动更换。这样，可以将多个传感器用于同一个零件和同一台机器。



### 轻松实现跨部门沟通，进行综合决策

通过可定制的报告、云通讯和移动端警报，PC-DMIS 可以随时向客户传输测量结果。

01 直观的图形化界面

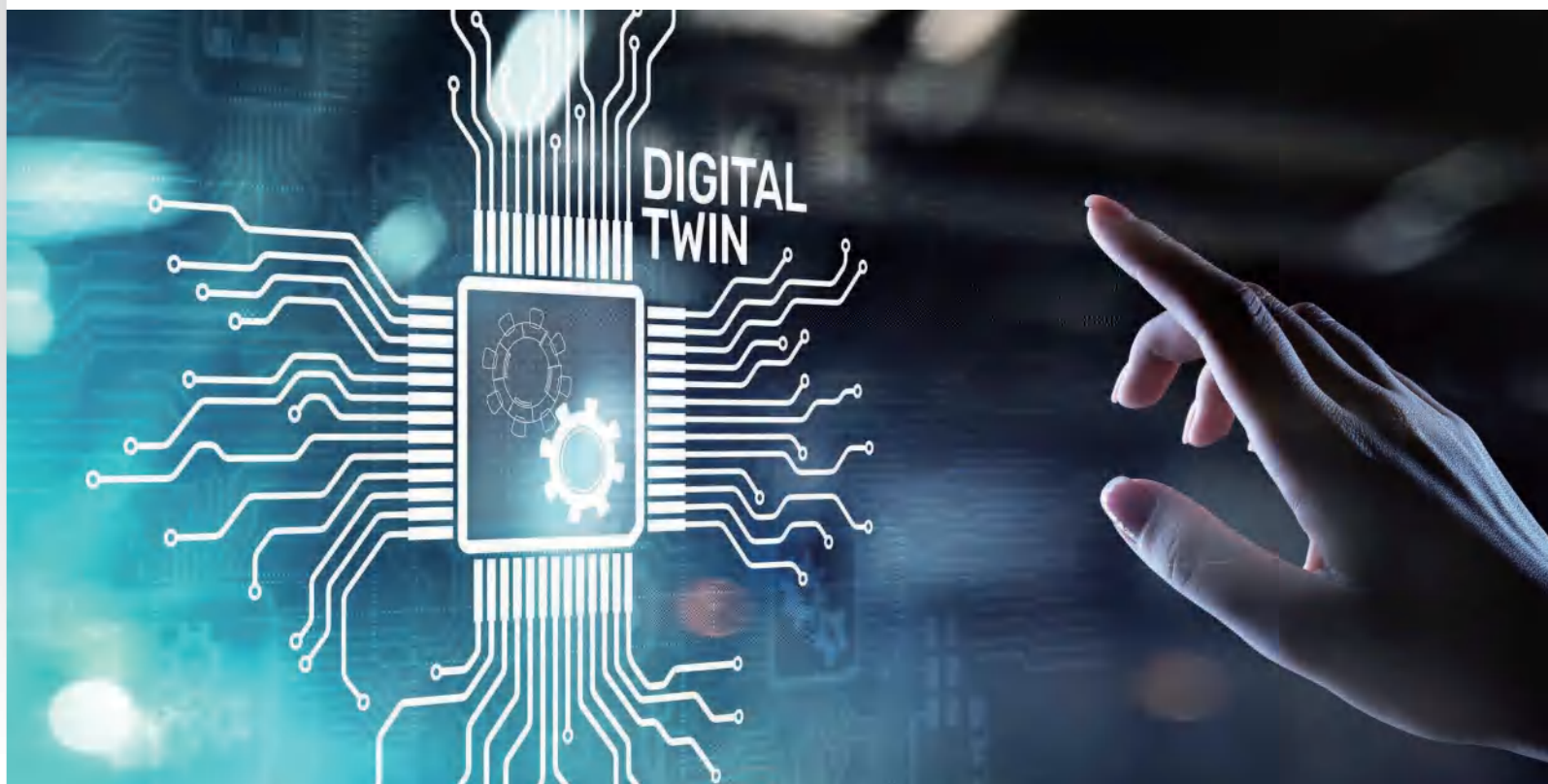
02 简捷的一键式操作

03 程序资源清晰管理

### 智能监控系统：

通过集中式面板统一展示CMM状态和性能的实时信息，针对设备的运动控制数据，软件测量数据和设备外部环境监控数据做出相对应的显示和分析，并可通过PC、智能手机或平板电脑等各种应用端进行访问。定制化通知和即时警报，确保操作人员可远程监控无人值守的运行设备，通过数据分析优化设备整体效率，同时也为CMM增值，帮助用户合理计划安排后续工作。

海克斯康智能检测系统聚焦于设备多元化的数据分析，挖掘数据之间的关联性，从而实现工厂的数字化和数字的有效利用。



### 3 | 提高生产力



#### 单点触发式测量系统

HH-MI  
HP-TMe  
HP-THDe



#### 接触连续扫描测量系统

HP-S-X1  
HP-S-X3



#### 非接触式测量系统

HP-L 激光传感器  
HP-C 影像传感器

### 4 | 增值选项

ECO+Mode  
节电节气功能

CMM Care  
测量机状态和 OEE

Pulse  
测量环境监控

主动减振  
提升阻隔环境振动

自动化集成  
即插即用的硬件和模块化管理

SMART Quality  
综合的智慧质量管理平台

### 5 | 计量软件选项

PC-DMIS PRO\*  
不需要集成 CAD 和不需要测量零件轮廓的基本测量需求

PC-DMIS CAD\*  
将 CAD 模型数据集成到测量过程并评价测量结果

PC-DMIS CAD++\*  
用于高速扫描、钣金测量、零件对准等的精密测量

QUINDOS  
复杂几何形状测量的强大分析工具