

QuickView™ ソフトウェア

CNC工作機械、サーボ制御装置、モーションシステムの動的特性を検査するシンプルで直感的なソフトウェアが完成しました。

長年、電気技師たちは電圧・電流値の高速変位の解析にはオシロスコープを頼ってきました。レニショーの最新QuickView™ソフトウェアはモーションシステムの詳細な解析を行う同等の機能を機械技師にも提供します。

ML10レーザーとQuickView™ソフトウェアの組み合わせは技師、研究機関、学術機関、モーションシステムメーカー、装置の開発、製造メーカー等、フレキシブルな検査、計測を必要とするところなら何処でも役に立つでしょう。

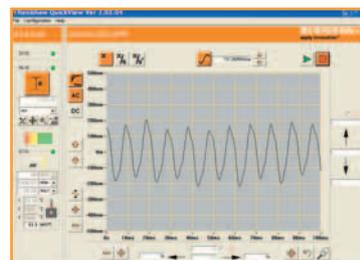
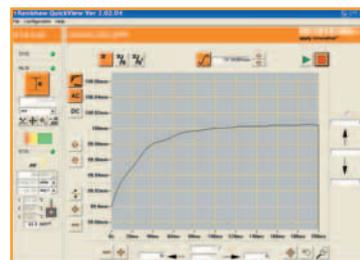
アプリケーションが工作機械、センサー、印刷機械、画像処理装置、エレクトロニクスやバイオテクノロジー関連装置等、QuickView™は共振、ダンピングだけでなくリニアリティー、加減速、オーバートラベル、目標値での停止精度等、素早く、簡単に検査出来ます。

QuickView™は直感的で簡単に操作出来るソフトウェアで、解析前にデータを取得、保存することなく、5 kHzでサンプリングした計測データをリアルタイムにグラフ表示します。

設定、データ表示を1画面に、アイコンベースのインターフェース（文字はほとんど有りません）を使用し、オシロスコープ機能で取得（または連続）データのグラフィック表示を提供します。

QuickView™は Windows™ XPと互換性があり、DX10インターフェースを使用してUSBポート経由でラップトップまたはデスクトップPCに簡単に接続出来ます。

レニショーはLaser10ソフトウェアの機能と合わせて精密なエンジニアリングのニーズに適した総合的なソフトウェアを提供しています。

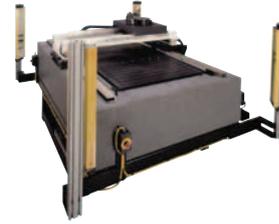


最新



製品概要：

- ・ フレキシブルな計測 - 決められた計測目標値、順序の必要がありません。
- ・ ライブデータ表示はモーション、位置決め特性の解析を可能にします。
- ・ 連続データの表示または単発、連続トリガーレベルの設定
- ・ 時間に対する変位、速度、加速度の計測
- ・ 位置決め、角度、真直度計測モードの利用
- ・ Excel、MathCad®など他のアプリケーションでの解析用にデータを保存
- ・ レニショーML10レーザーシステムと連動



X-Y ステージの校正
(写真提供 Danaher Precision Systems)

代表的なアプリケーション

- ・ 機械の送り速度精度 / 等速性 / 速度 / 加速度の計測
- ・ 固定された回転軸の動作の確定 (角度振動)
- ・ 機械の動的なヨーイング、横方向のガタの検出
- ・ 振動計測
- ・ 送り速度、加速度、最小ブロック実行時間、最小送り量などのAEME B5.54工作機械性能試験



工作機械

システム精度

	精度	ノイズ ⁴	分解能
位置決め計測¹			
変位	± 0.7 ppm	± 25 nm	1.24 nm
速度	± 0.01%	± 0.03 mm/s	0.001 mm/s
加速度	± 0.01%	± 0.25 m/s/s (0.025 g)	6 mm/s/s (0.001 g)
角度計測²			
変位	± 0.6%	± 0.1 arcsec	0.01 arcsec
速度	± 0.6%	± 75 arcsec/s	10 arcsec/s
加速度	± 0.6%	± 200 deg/s/s	12 deg/s/s
真直度計測(ショートレンジ)³			
変位	± 0.5%	± 450 nm	55 nm
真直度計測(ロングレンジ)³			
変位	± 2.5%	± 4500 nm	550 nm

注意：

¹ 位置決め仕様は速度0.25 m/s、1 msの応答時間フィルターを基にしています

² 角度計測仕様は角速度 10 deg/s、1 msの応答時間フィルターを基にしています

³ 真直度計測仕様は変位速度1m/s、1 msの応答時間フィルターを基にしています

⁴ 正確なノイズレベルはフィルターにより異なります。QuickView™の応答時間フィルター0, 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100 msはユーザーが選択できます。

時間基準の精度は0.01%です。PCの仕様はDX10、QuickView™の詳細仕様を参照願います。

レニショーは継続的に製品を改良するポリシーに従い、予告なしに製品の外觀や仕様に変更を加える権利を有します。

DX10インターフェースはWindows XP (SP1, SP2) で動作し、レーザー10ソフトウェアは全てのWindowsで動作します。