

走过25年的爱德华测量，记录了中国CMM行业的发展和日渐成熟，也承载了一代爱德华人的青春记忆和情怀。上世纪90年代，在CMM仍处于空白之地的中国，爱德华测量开创了精密测量行业的先河，先后推出了接触式、非接触式测量、大型超大型龙门测量、高精度多传感器复合测量机、双Z轴测量机、数字化检测技术等系列产品和技术；叶片、叶盘和导叶测量、高精度转台、五轴测头、0.5μm超高精度等检测方案和技术，达到国际先进水平，从而打造了中国坐标测量机行业的新主流——西安派，逐步成就了爱德华测量在中国坐标测量机行业的龙头地位。

爱德华测量以技术立身，诞生之初，就在航空发动机叶片测量领域，与国际品牌同台竞技，以技术、品质和服务，一举包揽了10台测量机整机项目，成为爱德华测量发展史上一个重要的里程碑。2006年，爱德华推出以CAD技术为平台代表的测量机软件AC-DMIS，并陆续开发出了拥有核心算法的齿轮测量、光学测量等系列专用软件。软硬件综合实力使爱德华具备了为客户提供专业、高效、智能精密测量系统解决方案的能力。AC-DMIS软件，现已成为国内使用最广泛的CMM通用软件之一。

爱德华测量一直以高精度、高稳定性、高可靠性来定义其产品，五轴联动、无线手操器、双光栅双驱双读数等一系列先进技术，成为爱德华技术浓缩的经典。爱德华投资的百年德国品牌——Mora，以百年的技术实力和严谨的制造工艺，保障Mora品牌测头座、测头系列、高精度多传感器、电气控制系统、大型齿轮测量等产品和技术德国品质，并促进了爱德华技术工艺和产品品质的进一步提升。

服务是一种信仰，顾客满意度是爱德华测量质量管理的核心指标。标准化、体系化的12大类服务，贯穿爱德华测量服务用户的每一个细节。为用户掌控质量，降本增效，是爱德华测量始终如一的初心。携手爱德华测量，就拥有了掌控质量的保证！爱德华的产品，广泛应用于航空航天、轨道交通、汽车制造、船舶工业、重工机械、能源行业、检具工装、电子行业、医疗器械、科研院所等领域。而今迈步从头越，通过不断强化团队治理结构、锐意改革、搭建人才梯队、开展团队建设，全方位构建可持续发展的企业综合性管理体系，爱德华测量定会上一个新台阶，迈向下一个25年！

爱德华测量愿与全球用户朋友一起奔赴坐标测量机行业的星辰大海！

西安爱德华测量设备股份有限公司

地址：中国·西安高新技术开发区锦业路69号C区22号

销售热线：400-6868-966

电话：029-81881572 81881573

网址：www.china-aei.com

邮箱：sale@china-aei.com



公众号二维码



哔哩哔哩二维码



抖音二维码

爱德华测量保留对本册中所有内容修改更新的权利，设备图片
技术数据仅供参考。版本：2024-1



AEH® 爱德华

Daisy B/P系列测量机

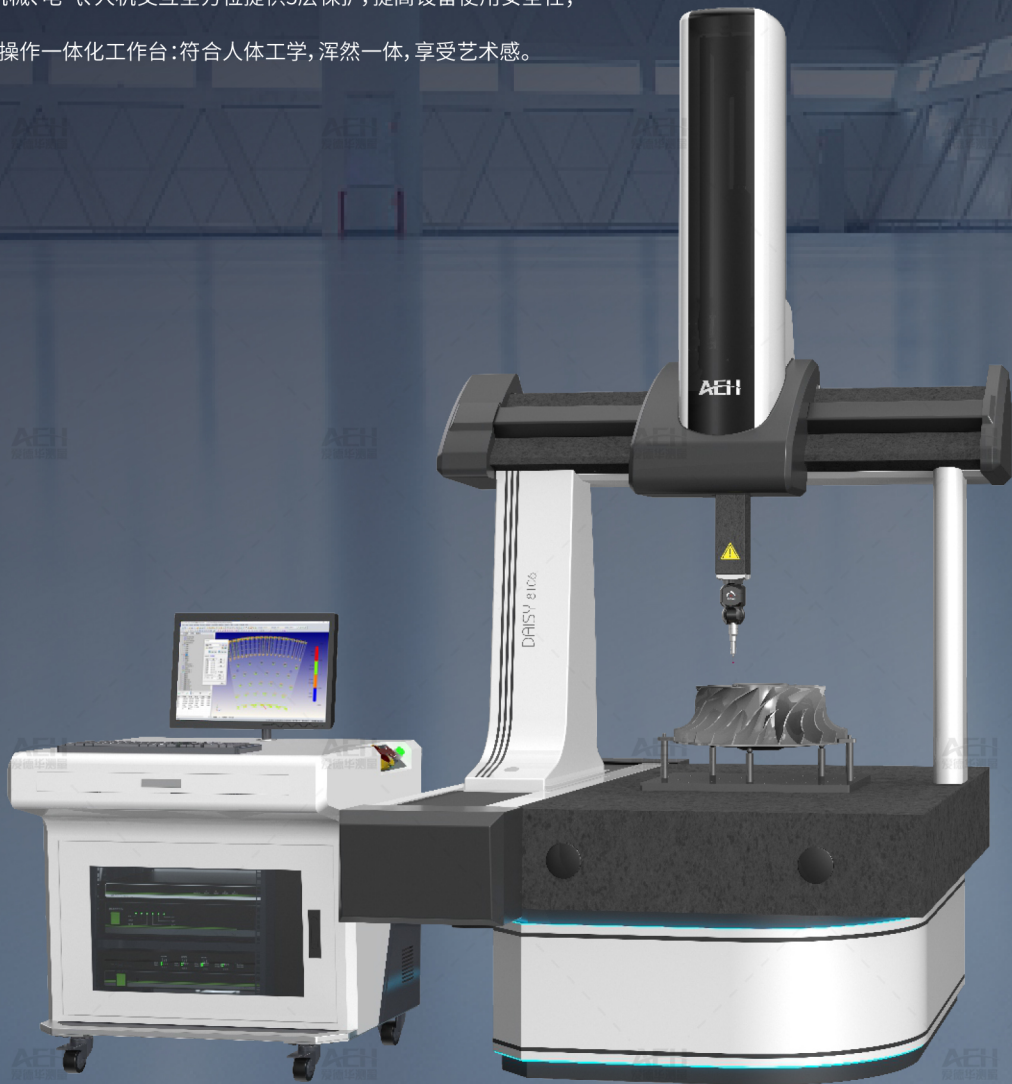
Daisy系列测量机是爱德华公司一款具有20多年技术沉淀、应用领域广泛、客户群体广大、深受市场和用户认可的高性价比产品。

DaisyB(Basic):能满足客户常规测量应用的基本配置型,是性价比更优的系列。

DaisyP(Pro) :根据客户具体测量需求,可选配不同的电气控制系统、测头系统、通用软件、专用软件等,是定制性更强的系列。

主要特点

- X、Y、Z轴均采用优质花岗岩,工作台厚重、立柱刚性足、横梁Z轴结构刚性强、气浮跨距大、机械几何误差小,具有高精度、高性能和高稳定性的特点;
- 采用科学的3+2支撑:保证工作台变形量最小、稳定可靠、提高测量机精度;
- 定制的专用Z轴气缸:提高Z轴运动平稳性,提高动态测量精度;
- 45°专利斜梁:相对同高度、同宽度的矩形横梁,气浮跨距加大1.4倍,有效的提高了测量机精度;
- 多重安全防护:机械、电气、人机交互全方位提供3层保护,提高设备使用安全性;
- 拥有专利的电气操作一体化工作台:符合人体工学,浑然一体,享受艺术感。



为精密制造而生

► 相关参数及技术指标

标准机型	测量范围 (mm) X/宽 × Y/长 × Z/高	外形尺寸 (mm)			整机重量 (Kg)	精度 (μm)		工作台最大 承重 (Kg)
		Lx	Ly	Lz		探测误差 (μm)	示值误差 (μm)	
Daisy564	500×600×400	1050	1420	2220	700	2.2	2.2+L/300	500
Daisy686	600×800×600	1356	1940	2710	1200	2.4	2.4+L/300	800
Daisy8106	800×1000×600	1556	2140	2710	1600	2.5	2.5+L/300	1000
Daisy8156	800×1500×600		2540		1900			1200
Daisy10128	1000×1200×800	1847	2380	3215	2800	2.9	2.9+L/300	1500
Daisy10158	1000×1500×800		2680		3200			1800
Daisy10208	1000×2000×800		3180		3800			2000
Daisy10258	1000×2500×800		3900		4400			2100
Daisy121510	1200×1500×1000	2047	2850	3615	3600	3.6	3.6+L/300	2200
Daisy122010	1200×2000×1000		3400		4200			2200
Daisy122510	1200×2500×1000		3900		5200			2300
Daisy123010	1200×3000×1000		4400		6200			2500

- ① 表中给出的精度是在配置常规触发式测头如TD、TP20下的精度。
- ② 选用不同的测头可提升测量精度。当配置扫描测头如SP25、SP80测头,可提升精度0.5~1μm左右。
- ③ 通过增加温度补偿系统,实时主动修正补偿因机器使用环境温度变化造成的精度损失,实现测量应用场景“冬暖夏凉”。
- ④ 工作台最大承重可通过增加支撑点提升。
- ⑤ 测头自动更换架(选配)
对于复杂工件测量,大多需要不同测头测针组合,满足复杂测量特征需求,故需要测头更换架,以提高测量效率和保证精度。
更换架选配与机器所配测头有关。
- ⑥ 高精度转台RT(选配)
爱德华RT系列超高精度精密转台承载能力强、运动平稳、定位精度高、体积轻小,可置于机台侧面、后边或镶嵌在花岗岩工作台内。
转台还可配对顶尖,以工件重量和尺寸选配合适转台及安装位置,可用于类似齿轮类、回转类工件测量。
- ⑦ 光学测头(选配)
可选配的光学测头有:MV测头、外挂测头、激光测头、光纤测头、白光干涉测头,所有光学测头可与接触式、扫描式测头对同一工件在同一坐标系下测量。

► 环境参数

电源	供电电源:220V/50Hz/1KVA		
气源	空气压力:0.5-1.0Mpa	空气流量:0.3-0.45m ³ /min	质量等级:3级(ISO 08573)
环境	温度要求:20±2°C	湿度范围:25%-75%	时间温度梯度:1°C/h 空间温度梯度:0.5°C/m

►电气控制系统

基本性能特点

- 专利设计控制柜将控制器、电脑主机存储与操作台集成一体，整体造型配色尽显简约大气；
- 符合人体工学特点，具有操作舒适性；
- 占地面积小，背包式放置空间，适合狭小测量空间；
- 配备通风散热装置，多重保护电气设备；
- 柜体设计自带活动轮，便于移动运输；
- 先进的涂装工艺，漆面环保，具有耐高温、耐寒、耐腐蚀和硬度高等特点。



○ 控制器配置选取

功能配置 \ 型号	DCC - T3	DCC - A	DCC - AS	DCC - 2A	DCC - 2AS
三维触发测量	●	●	●	●	●
三维触发扫描测量			●		●
光学影像测量	●	●	●	●	●
点激光扫描		●	●	●	●
线激光扫描		●	●	●	●
面激光扫描		●	●	●	●
共轭白光干涉测量			●		●
可控制旋转工作台		●	●	●	●
双Z轴复合测量机		●	●	●	●
支持双驱双读数的大型龙门机		●	●	●	●
支持SP25、SP80、SP600扫描测头			●		●
支持MESS-ZAK五轴测头				●	●

除上述控制器型号外，用户也可根据需要选取UCC控制器、PANTEC控制器、SB控制器等品牌型号，并根据具体测量需求选取相应配置。

○ 手操器配置选取

手操器是数控测量机必须配置的手持设备，方便用户灵活操控三坐标测量机，分为有线和无线两种。

有线手操器，是目前爱德华三坐标测量机的标配，提升操作的方便性。

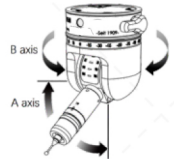
① STAR-1是无线手操器，适合量程较大的应用场景，可提高操作的便利性。

② STAR-2手操器是支持8轴的有线操作器。

►测头系统

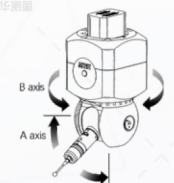
○ 固定式测头座系列

- MH1：固定式测头座，大量应用于现场型自动化流水线检测。
- MD：MD测头采用可旋转安装座设计，结构紧凑、精度高、适用范围广。
- MCP：重复精度高，多用于不需要频繁更换测量方位的场景。



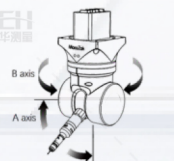
○ 手动双旋转测头座系列

- MH150：手动双旋转测头座最适合半自动测量机与手动测量机使用，优良的A角、B角重复定位精度，简单易学的使用方式让测量不再复杂，是DaisyB系列测量机的标配。
- MH20I：体积小，可实现手动旋转，使用方便，测头加长杆受限。
- MH8：可配测头加长杆，与MH150相当。



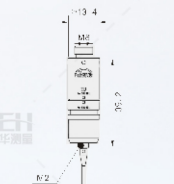
○ 自动双旋转测头座系列

- AH75T：自动双旋转测头座是性价比最高的CMM测头座，可提供A角、B角组合后共720个测量角度位置，是Daisy系列全自动测量机的标配。
- PH10T：常用的自动双旋转测头座，方便实现多方位自动换位，自动化程度高，可携带多种触发式测头。
- PH10M：兼容PH10T测头功能，同时可携带扫描测头，实现工件的多种测量需求，具有良好的定位重复性。同时兼容多规格加长杆配置，功能齐全适用范围广。



○ 五轴无极双旋转测头座系列

- MESS-ZAK：五轴无极双旋转测头座，具有高效、高扭矩、高带载特性，是高效率的测头座。测头加长杆可达600mm。
- REVO：五轴连续扫描测头，带载能力强、扫描速度快、价格较高。
- PH20：五轴触发式测头，可实现五轴连续运动、带载能力受限。



○ 触发测头系列

- TD：多测力测头采用行业通用接口设计，精度高、适配性好、可自动更换，是DaisyB测量机的标配。
- TP20：结构简单、体积小、耐用性好，可实现自动更换。
- TP200：灵敏度高、精度高，易损坏。

○ 光学测头系列

- MV 测头：是一种可安装在旋转测头座上的光学测头，可实现自动更换，用于较薄易变形的工件测量。
- 线激光测头：高速、高精度的实现三维曲线、曲面的扫描。
- 白光测头：高精度、高效性，可广泛应用于各种三维测量、高精度零件测量及表面质量检测等领域。
- 视觉测量测头：三维工件的面扫描测量，以色差带输出公差，效率高，精度较低。

○ 扫描测头系列

- SP25：体积小、使用方便，触发和扫描两种测量应用方式，与自动双旋转测头座组合，实现多方位测量。
- SP80：精度高、带载能力强，主要用于大型箱体类深孔形位误差测量和精度要求高的测量场景。
- SP600：高性能检测，实现轮廓的扫描，多用于工件为钢本体的齿轮类工件测量。

通用软件

版本	功能
AC-DMIS.STD 标准版	几何元素测量、特征测量及评价； 形位公差评价； 坐标系建立（工件位置找正、三个中心点找正、RPS）及坐标系的存储/调用； 报告输出WORD/PDF/EXCEL、图形报告输出； 元素的构造、转换、再现、投影及相关计算； 支持多语言的切换； 支持公制和英制； 直角坐标系、极坐标系下测量的选择； 程序镜像； 支持部分可选功能模块。
AC-DMIS.EXT 扩展版	导入CAD模型、模型坐标系转换、重新分层、改变颜色等； CAD模型上基本几何元素、曲线、曲面等特征测量； 实现基于三维模型的脱机编程、模拟测量和同步测量； 可输出带三维模型及标签的图形报告； CAD导入格式支持：IGES/STEP/SAT； 支持多种控制系统如，DCC、DCC-T3、UCC、PANTEC； 支持触发测头、影像测头、激光测头及以上类型测头的复合测量功能； 未知曲线/未知曲面触发测量，导入曲线数据、创建截面线、二维CAD曲线测量和三维CAD曲线测量，以触发方式进行； 动态测量。
AC-DMIS.ADV 增强版	支持触发测头、扫描测头、激光测头、影像测头及以上类型测头的复合测量功能； 支持扫描式测头(如SP25/SP80)； 在DCC、UCC和PANTEC控制系统可以实现连续扫描测量几何元素（圆、圆柱、圆锥、球、平面、直线）、未知曲线扫描、未知曲面扫描，导入曲线数据、创建截面线、二维CAD曲线测量和三维CAD曲线测量，以扫描方式进行； 支持多种控制系统，DCC、UCC、PANTEC，在DCC和PANTEC控制系统使用扫描式测头可进行自定心测量。

专用软件

AC-DMIS 可选配		
■ 与CAD数模相关导入导出专用功能 VDA-FS 格式导入模块 DXF/DWG格式导入模块 STL格式导入模块 超100M大数模导入（计算机配置变化） CATIA V4直读模块 CATIA V5直读模块 SolidWorks Direct直读模块 Pro-E直读模块 ParaSolid格式导入模块 NX(UG) Direct直读模块 Inventor直读模块	■ 与其它数据接口专用功能 MES/ERP接口 PLC自动化接口 Excel模板输出 DMO输出 Q-DAS输出 温度补偿系统 批量测量功能 转台功能模块	叶片测量软件AC-VANE 凸轮测量软件AC-CAM 齿轮测量软件CMM-GEAR 齿条测量软件CMM-SGEAR 蜗轮测量软件AC-WORM 蜗杆测量软件AC-SCREW 螺纹测量软件AC-THREAD 曲线轮廓测量专用软件 AC-CURV 厚度和翘曲测量软件AC-MICRO 样板测量软件AC-TEM 精度校验软件AC-GAGE 光学齿轮专用软件 OPTIC-GEAR 光学专用测量软件AC-IMAGE 线激光测量软件AC-LASER 统计与质量控制软件AC-SPC 智能检测数据采集系统EMRP

CMM数据管理专用软件

三坐标测量机视为检测数据获取终端,其产生的测量数据是未来智能化世界的宝贵资源,故通过数据库对测量数据进行系统化分类保存就尤为重要,CMM数据管理专用软件为客户提供测量机的相关数据系统化保存,基本功能:

- 测量应用程序管理保存
- 测量工艺管理保存（与CAD图形一起保存）
- 检测结果报告管理保存
- 测量过程管理记录（任务源、测量人、测量件数、测量时间、设备利用率.....）
- 提供不同工件识别扫码接口
- 可对存储的数据进行统计分析,方便查询溯源



典型用户

航空航天

中国航发 AECC, 东安动力, 中国南方航空, ALSTOM

轨道交通

中车集团, 江苏新铁重工装备有限公司

汽车制造

比亚迪, 上汽集团, 福耀集团, 中信戴卡, 立中集团

船舶行业

政田重工 MASADA HI, 苏州力强机械制造有限公司, CSSC, 渤海造船厂集团有限公司

重工机械

三一重工, 中国一重, 徐工集团, XCMG, 徐工研究院, 二重集团

能源行业

CATL, 宁德时代, 远景能源, 远景动力, 宁德时代

检具工装

方正精具, SCIVEDA MOULD, ZDM, 宁波德亚机械模具有限公司, 东莞市梧桐精密模具配件有限公司

电子行业

长电科技, 长电集团, 长电集团, 长电集团, 长电集团

医疗器械

迈瑞医疗, andon, 迈瑞医疗, 迈瑞医疗, 迈瑞医疗

科研院所

中国科学院, 中国科学院, 中国科学院, 中国科学院, 中国科学院