

- ・ More precise measurement results and reduced costs due to wobble compensation
- ・ ウォブル補正により、より正確な測定結果とコスト削減

<https://youtu.be/IVciHZeQ0pQ>

0:02

Precision is when measurement objects are viewed individually and independently of their intended use clamping devices.

精度とは、測定対象物を、使用目的のクランプ装置とは無関係に個別に表示する場合です。

0:11

Unwanted wobbling movements almost always occur between workpieces and the clamping devices or workpiece holders.

ほとんどの場合、ワークピースとクランプ装置またはワークピースホルダーの間で不要な揺れが発生します。

0:19

Here you see an exaggerated representation.

ここに誇張された表現が表示されます。

0:22

This has an impact on you measurement result.

これは測定結果に影響を与えます。

0:25

Our wobble compensation is a patented high-end technology which eliminates this effect.

当社のウォブル補正は、この影響を排除する特許取得済みのハイエンドテクノロジーです。

0:32

As a result, the workpiece holder used is no longer important, because the measurement results now relate to the measurement object itself, for example to the shaft or to the individual cutting edges.

その結果、測定結果が測定対象自体、たとえばシャフトや個々の刃先に関連するようになるため、使用されるワークピースホルダーはもはや重要ではありません。

0:44

The dependency on the holder and the clamping device is eliminated, which reduces costs.
ホルダーとクランプ装置への依存がなくなり、コストが削減されます。

0:51

With the help of specialised algorithms, the wobbling movement of the workpiece is detected.
特殊なアルゴリズムを使用して、ワークピースのぐらつきの動きを検出します。

0:57

The workpiece and the sensor control of the WMM are calibrated to each other.
WMM のワークピースとセンサーコントロールは、相互にキャリブレーションされています。

1:02

The sensor system adapts to the detected wobble of the measurement object and follows it exactly.
センサーシステムは、検出された測定対象のぐらつきに適応し、正確にそれに従います。

1:08

The measurement edge always remains in focus and in the centre of measurement window.
測定エッジは常に焦点が合っており、測定ウィンドウの中心にあります。

1:14

In the case of extreme eccentricity or wobbling, the compensation may be carried out in two steps to ensure the highest possible precision.
極端な偏心またはぐらつきの場合、可能な限り最高の精度を確保するために、2つのステップで補正を実行できます。

1:23

The wobble compensation ensures that the actual deviation of the measurement object can be detected, measured and compensated for, regardless of which sensor is used for the measurement.
ウォブル補正により、測定に使用するセンサーに関係なく、測定対象の実際の偏差を検出、測定、補正できます。

1:34

This is not only the basis for reliable measurement results, but also for the combination of optical and tactile measuring steps within a measurement program.

これは、信頼性の高い測定結果の基礎であるだけでなく、測定プログラム内の光学的および触覚的測定ステップの組み合わせの基礎でもあります。

1:45

It is our ambition to be the best supplier of solution-oriented measurement technology.

ソリューション指向の測定技術の最高のサプライヤーになることは私たちの大志です。

1:52

We call this SIMPLY PRECISE.

これを SIMPLY PRECISE と呼びます。