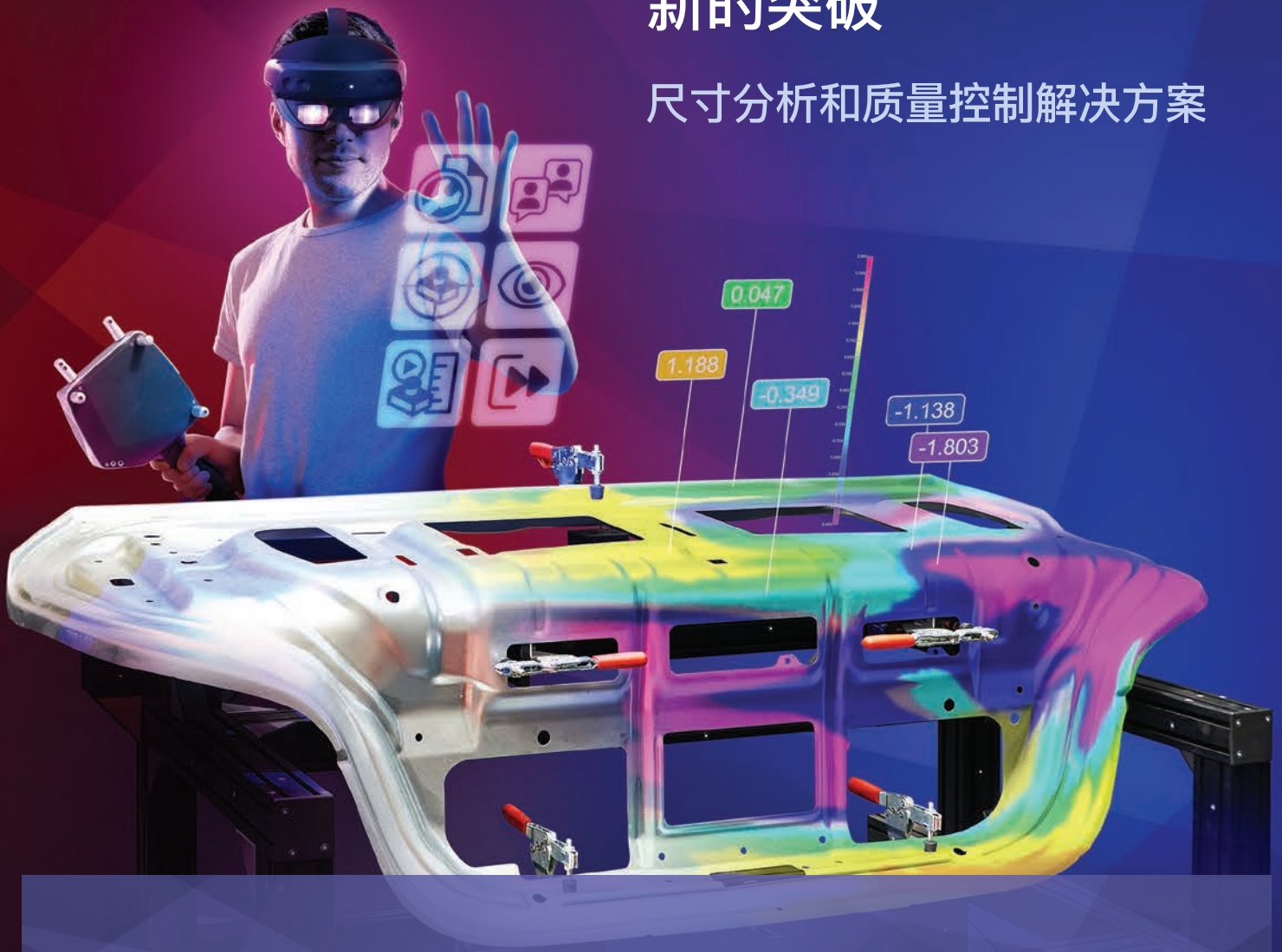




PolyWorks® 2023 新的突破

尺寸分析和质量控制解决方案



利用混合现实显示技术提升大尺寸3D测量性能

混合现实显示技术可提供本地化的视觉引导、测量反馈和访问检测功能，而无需妨碍操作者的双手。
混合现实技术正在改变大尺寸的测量任务。

PolyWorks® 2023混合现实应用程序提供了新的强大工具来指导激光扫描，审查检测结果，
并可与同事协作。

- 将PolyWorks|Inspector™ 3D场景窗口的全息图定位在您的视野范围内，以：
 - 将您的扫描进程看作是一个三角形曲面
 - 在数据质量差的区域进行附加扫描
 - 准确知道在哪里扫描特征，
以及何时获得足够的数据来进行良好的特征提取
- 在每个测量任务之后，
直接在被测工件上审查特征偏差和彩图
- 随时随地与同事协作：
 - 使用Microsoft Teams联系同事
 - 通过在被测工件上投射全息图，协同审查检测结果
 - 通过向同事展示有缺陷的区域，有效地讨论制造问题



Sequence Editor

Sequence Edit Insert Tools

(All Steps) Search

(All Steps)

(From Selected Step T...

(All Statuses)

(All Issues)

Step Status

Information

Warnings

Errors

Paths

ers selected results

11	Activate cone 1 - axis
12	Go to: X=1355.580 Y=17.872 Z=1021.281
13	Measure cone 1 - point
14	Go to: X=1545.537 Y=1053.012 Z=756.000
15	Alignment
16	Go to: X=1570.334 Y=494.481 Z=749.285
17	Go to: X=1545.537 Y=1053.012 Z=756.000
18	CNC Probe: sphere 1
19	Go to: X=1032.319 Y=9.083 Z=482.900
20	CNC Probe: sphere 2
21	Go to: X=1945.537 Y=1053.012 Z=756.000
22	Go to: X=2194.549 Y=855.000 Z=756.000
23	Go to: X=1545.537 Y=1053.012 Z=756.000
24	CNC Probe: sphere 3
25	CNC Probe: sphere 4
26	Activate: best fit meas objects 1
27	Rules
28	Go to: X=2076.460 Y=891.893 Z=762.900
29	Go to: X=2023.529 Y=823.218 Z=672.900
30	Go to: X=1545.537 Y=494.481 Z=749.285
31	CNC Probe: circle 1
32	CNC Probe: circle 2
33	Go to: X=1741.227 Y=479.445 Z=854.778
34	CNC Probe: circle 3
35	CNC Probe: circle 4
36	Go to: X=1770.839 Y=459.173 Z=826.380
37	CNC Probe: circle 5
38	Go to: X=1635.785 Y=481.055 Z=857.787
39	CNC Probe: circle 7
40	CNC Probe: circle 8
41	Go to: X=1170.762 Y=127.941 Z=400.847
42	CNC Probe: circle 9

简化项目准备和3D测量过程

设置测量模板，以更有效地执行3D测量任务：
 通过使用关键字搜索寻找步骤或通过步骤类型（如错误和警告）进行导航，
 更快速地分析和编辑大型测量序列

为GD&T工具箱增加灵活性

通过单独激活考虑过的自由度（ASME）或情形特征（ISO），增加基准的流动性

datum cone A

datum plane B

cylinder 1						
⊕	∅ 0.200	A [x, y, u, v] B [z]	Nom	Meas	Dev	Test
				4.061	4.061	✗

用数字量规测量输入或用户定义的PMI

datum plane A				
Char No.	Nom	Meas	Dev	Test
0.100		0.042	0.042	○

替换从属特征的源对象，并保留所有相关对象、
 数据排列和从该特征创建的报告

115.052"

circle 5

line 3

circle 2

Properties

Name: line 3

Type: Line Feature

Layer: layer 1

Type: Line from Average of N Points

Parameters

Center points: C4, circle 5

Orientation

circle 1

circle 2

circle 3

circle 4

circle 5

Center Point

Apply Close

Properties

Name: line 3

Type: Line Feature

Layer: layer 1

Type: Line from Average of N Points

Parameters

Center points: C4, circle 2

Orientation

circle 1

circle 2

circle 3

circle 4

circle 5

Center Point

Apply Close

115.058"

circle 5

line 3

circle 2

充分利用借助接触式扫描获得的CNC CMM测量结果

通过过滤接触式扫描的特征曲线，
 减少制造或测量过程中产生的噪音。

Parameters

Reject outliers

Outside of standard deviation factor: 2.500

Percentage of points: 5.000

Tactile scanning:

Reject first points: Traveled Distance

Distance: 1.000

Reject last points: Traveled Distance

Distance: 1.000

Gaussian filter

Wavelength: 10.000

Apply Close



circle 1				
Dia	Nom	Meas	Dev	Test
	14.773			
X		159.472		
Y		864.126		
Z		272.451		

在被测工件的三角化模型上一键创建基于曲线的特征，以便在没有CAD数据的情况下更快速地检测工件

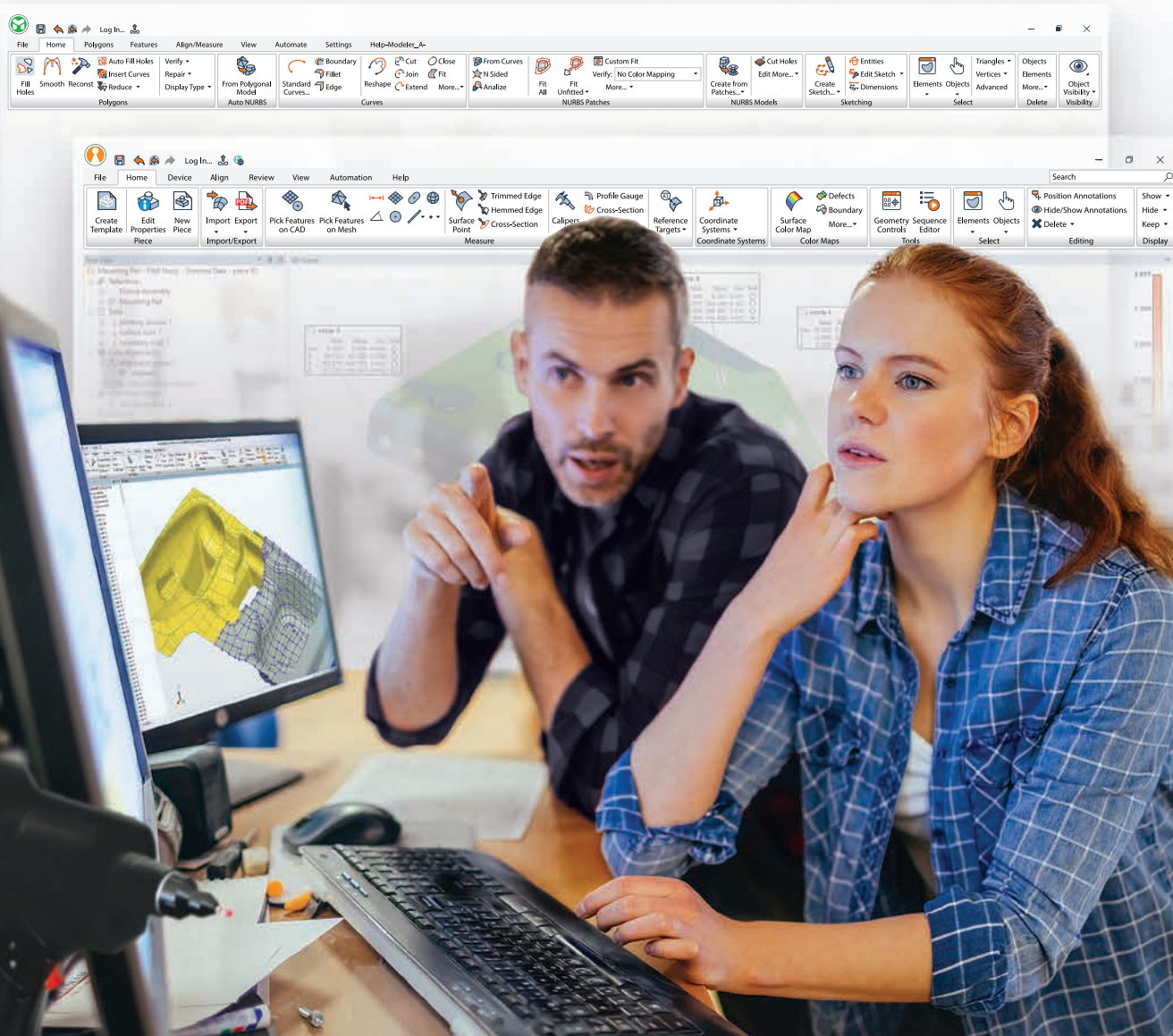
成为我们新的直观菜单的测试者!

帮助我们提高您 workflows 的效率

除了庆祝InnovMetric的三十周年，2024年也将是新的PolyWorks带状菜单的首发年。我们正在改变您的用户体验，以便您能够：

- 更快速地学习PolyWorks
- 记住工作流程，并轻松检索您最喜欢的工具
- 直观地探索我们强大的功能

有了您的帮助，我们可以让PolyWorks变得更好。敬请期待我们的测试计划公告!



公司总部

innovmetric

InnovMetric Software Inc.

1-418-688-2061

info@innovmetric.com

© 2023 InnovMetric 软件有限公司版权所有。PolyWorks®是 InnovMetric 软件公司的注册商标。InnovMetric, PolyWorksInspector, PolyWorksModeler, PolyWorksTailor, PolyWorksReviewer, PolyWorksDataLoop, PolyWorksPMI-Loop, PolyWorksAR, PolyWorksReportLoop 和 "The Smart 3D Metrology Digital Ecosystem" 均为InnovMetric 软件公司的商标。SmartGD&T 是 Multi Metrics 有限公司商标。所有其他商标均为各自所有者的财产。



中国子公司

polyworks
shanghai

博力加软件（上海）有限公司

电话: 86-21-6226-1617

info@polyworks.com.cn | www.polyworks.com.cn