

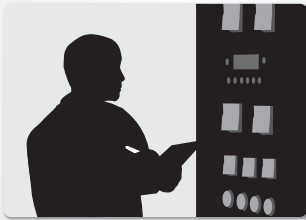
▼ 用途例 ▼

受入検査のプロセス改善



検査ゲージ・ノギス・ハイト等で行っていたアナログでの寸法検査をデジタル化する事により、工数はもちろん測定のパラつきも低減します。データをデジタル管理する事で、入力ミス等によるヒューマンエラーの防止にも寄与し、確実な受入検査を実現します。様々な測定機能に対応しており、多様な対象でも専用ゲージを必要とせず、検査工程におけるランニングコストも削減する事が可能です。

品質管理・統計解析



各種幾何公差 (GD&T) にも対応しており、品質管理における統一ツールとしてご利用いただけます。デジタル測定によりデータの一元管理が可能で、標準偏差の算出やヒストグラム解析等も簡単に行う事ができます。ソフトウェアはカスタマイズ対応しており、N増し試験や測定ナビゲーション等、機能追加も実現します。

▼ 機能一覧 ▼

基本測定	点、平面、円、R、直線、直交座標距離、2直線間角度
演算測定	中間点(点と点の midpoint)、仮想点、仮想線
補助要素	円の平面投影
プローブ半径補正	点以外の基本測定(ダミー点による半径補正)、点測定(CAD法線方向への半径補正)
幾何公差	平面度、平行度、直角度、真円度、同心度、円筒度
CAD比較	IGES, STEP, STL, OBJ, 3DS, LAS, ASC (インポート可能ファイル形式)
座標変換	機械座標系、3点指定での指定座標での座標系、3-2-1ステップでの座標系、2-1-1ステップでの座標系
その他	レポート出力、ワイヤレスプロービングトリガー、ローカル座標系設定、測定要素の再計算

● デモンストレーション ●

ご購入の上でご購入いただけるようデモンストレーションを行っています。  
お気軽にご相談ください。

☎ 03-5774-6338

✉ [contact@acuity-inc.co.jp](mailto:contact@acuity-inc.co.jp)

WEBサイトでも詳細をチェックできます

SKYCOM TOUCH

検索

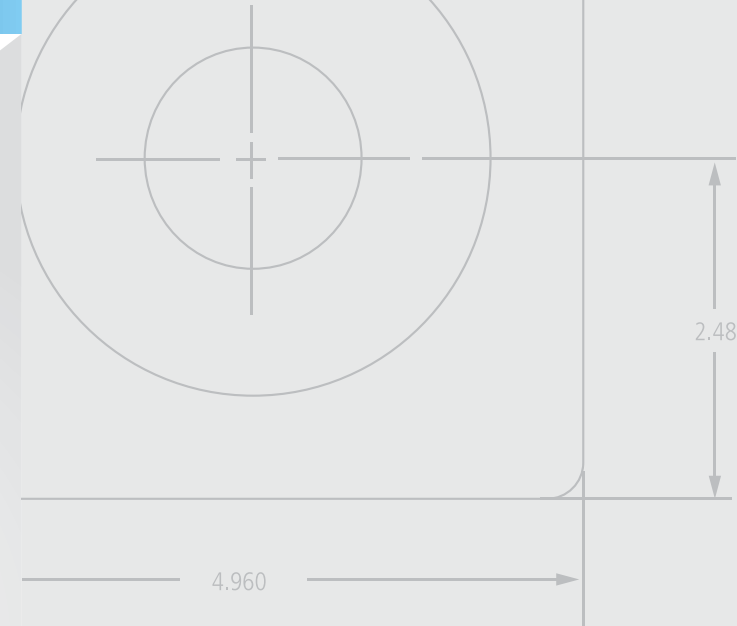


●記載されている内容・仕様等は、予告なく変更される場合があります。 ●記載されている他社のシステム名・製品名は、各社の商標登録または商標です。

Acuity inc. アクイティ株式会社

〒150-0002  
東京都渋谷区渋谷3丁目28-15 Shibuya S. Noguchi Bldg. 2F  
TEL:03-5774-6338 FAX:03-5774-6339  
Email: [contact@acuity-inc.co.jp](mailto:contact@acuity-inc.co.jp)  
<https://www.acuity-inc.co.jp>

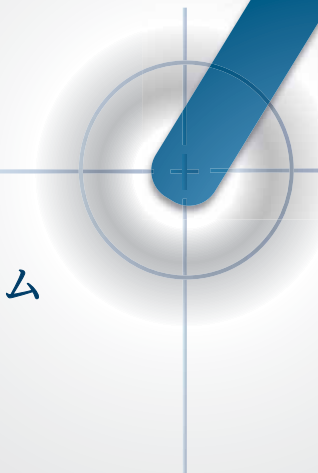
PFST002\_2\_1906



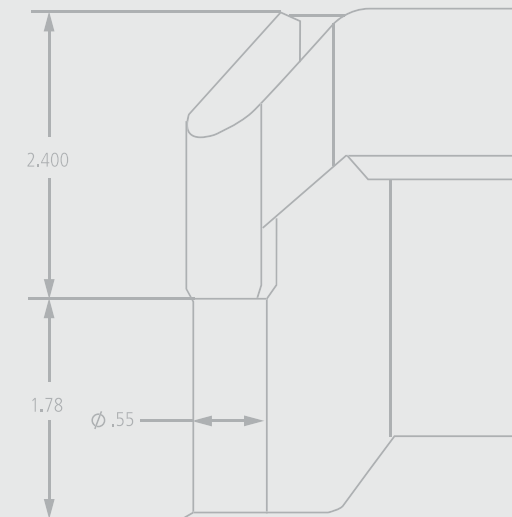
ワイヤレスで自由に

カスタマイズで最適化

新しい3次元測定システム

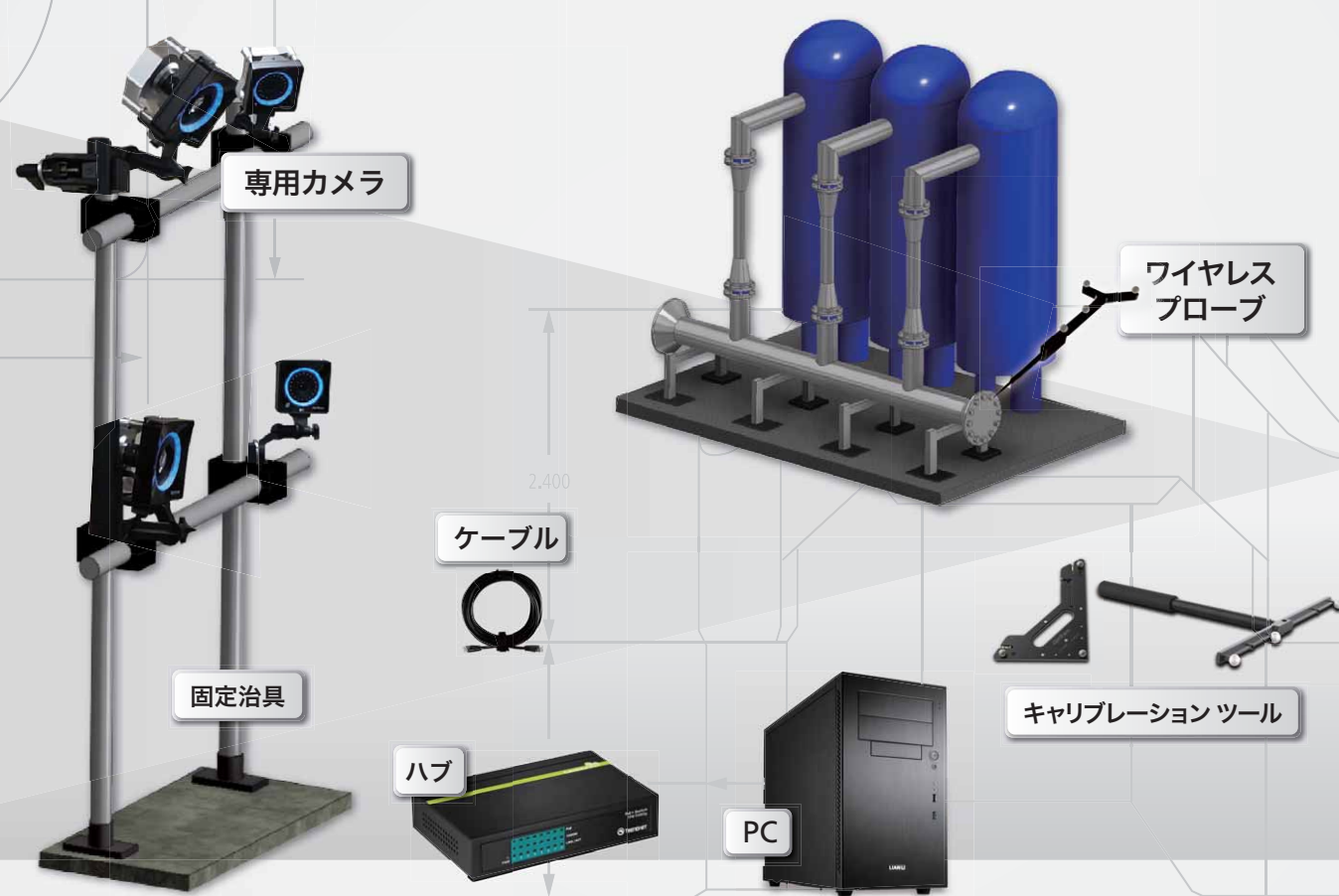


SKYCOM TOUCH

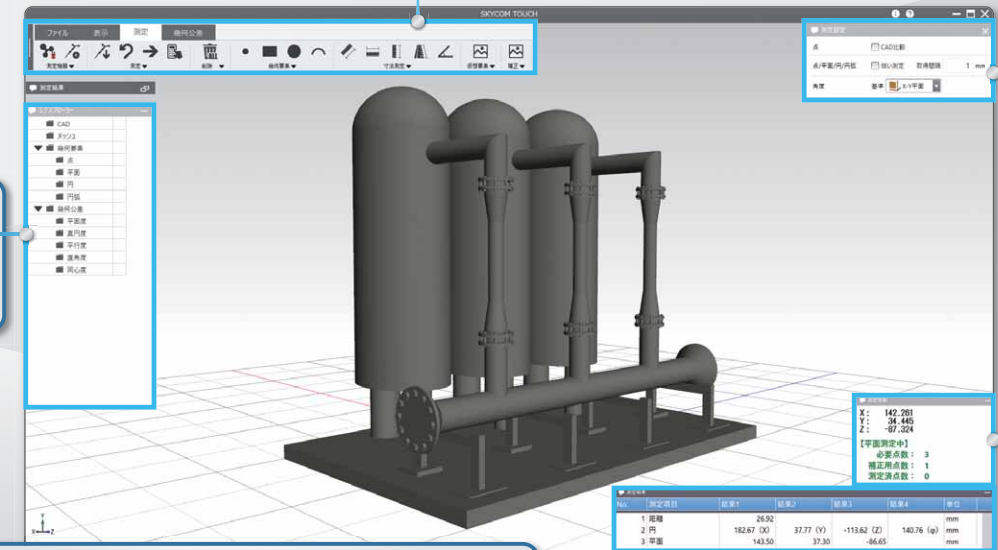


Acuity inc.

「SKYCOM TOUCH」は、複数台のカメラで測定対象を囲い、ワイヤレスなプローブで自由に動き回ってリアルタイムに測定できる新しい3次元測定システムです。距離・角度・穴径等の基本測定や様々な素材の形状の測定、さらに幾何公差、CADデータと実測値との比較も可能です。



ソフトウェア



**メインメニュー**  
多彩な測定項目をアイコン付きで分かりやすく表示

**エクスプローラ**  
各測定要素をツリー構造で一括管理

**測定設定**  
簡単な操作でCAD比較、値の有無を切り替え

**測定情報**  
プローブの現在位置と測定ステータスを同一ウィンドウで分かりやすく表示

- » 多彩な測定項目をアイコン付きで分かりやすく表示
- » 独立ウィンドウで必要なメニューのみを表示可能

**測定結果**  
測定結果をリアルタイムに表示



3つのメリット

- ① 測定バラつきを抑え、誰でも簡単に**

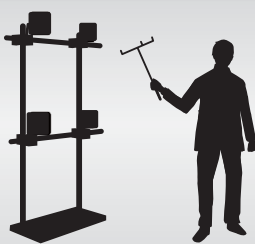
軽量でワイヤレスなプローブで測定対象の周りを自由に動き、タッチして測定。簡単な操作で誰でも手軽に測定でき、測定結果のバラつきを低減します。測定の属人化の解消に寄与します。
- ② CAD比較で測定の手間を大幅削減**

CADデータを読み込み、幾何公差の算出や実測値と比較。設計図面の2次元データとの比較や専用ゲージでの測定と比べ、測定にかかる工数を大幅に削減することが可能です。
- ③ 大物・長尺物の測定をデジタル化**

測定環境に合わせてフレキシブルにシステムを構築。これまで3次元測定機で測るのは難しかった大きい対象や長い対象の測定をデジタル化することができます。

ワークフロー

測定空間の構築



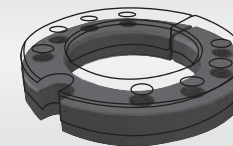
測定対象を専用カメラで囲い、カメラの位置を定義するキャリブレーションを行います。測定時のキャリブレーションで、常に精度を確認できます。

プローブの定義



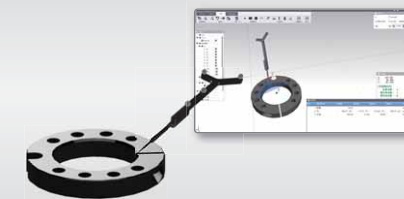
構築した測定空間内でプローブの先端の位置を定義します。測定時に毎回定義できるため、常に精度の高い状態を保てます。

位置合わせ



測定空間の座標系とCADの座標系を合わせます。3-2-1ステップや任意3点でのベストフィット等、用途に合わせた位置合わせが可能です。

測定



ワイヤレスでハンディなプローブを持って空間内を自由に動き、対象をタッチして測定します。測定項目のカスタマイズも可能です。

レポート出力



測定結果をレポート形式で出力します。事前登録した設計値との差異や許容値に対するOK/NG判定等カスタマイズも可能です。