

测量

激光跟踪仪 完成大尺寸风电叶片检测

文 | 海克斯康测量技术（青岛）有限公司



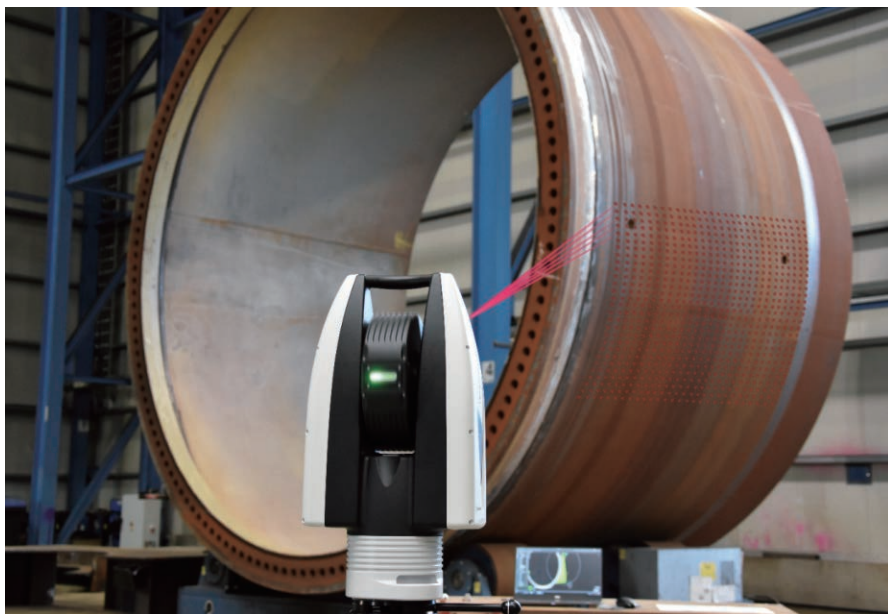
更多精彩请扫描二维码

如今风电机组不断向大型化方向发展，风电叶片及其模具的尺寸也逐渐增大，如何快速精确地完成该类零件检测，是许多制造企业所面临的巨大挑战。为了有效地解决这个难题，海克斯康推出了 ATS600 风电叶片智能检测解决方案。它具有检测速度快、测量精度高以及可以实现直接扫描的特点。

Leica ATS600 是全球首款可直接扫描式激光跟踪仪，无需使用任何的靶标、反射球或者手持式测头，即可对零件表面进行高精度 3D 扫描。通过软件设定，ATS600 可实现对叶片和模具的快速自动化扫描，无需人员手持操作，能有效提高检测效率，节省人工和时间。

ATS600 在使用反射球测量时，最大测量半径可达 80 m；进行非接触扫描测量时，最大扫描半径可达 60 m，完全可以满足大尺寸风电叶片加工的检测需求。另外，ATS600 还可以使用高精度反射球，对特定特征和位置，实现工业级的高精度测量。

通过全景相机定义，或者在软件中对 CAD 模型进行区域选择，用户还可以只对感兴趣的位置进行扫描，从而减少不必要数据的测量，提高检测效率。通过 ATS600，我们还能完成之前有些难以触及区域的扫描测量，从而提高了



海克斯康 Leica ATS600 直接扫描式激光跟踪仪

零件测量数据的完整性。

ATS600 具备 Leica 激光跟踪仪几乎所有的先进功能，可轻松实现单人操作，并可在扫描测量和反射球测量模式下灵活切换。另外，针对大尺寸测量数据的拼接，ATS600 既可以通过转站方式实现多站数据的融合，也可以使用点云拼接的方式统一各站点云数据，客户可根据实际情况自行选择。

该方案提供专业化的测量分析功能，支持快速全局对齐并能进行数据分析处理，可以实现模具整体加工质量的可视化分析。通过对每条截面扫描数据

进行单独的局部对齐，还能分析每条截面线的曲率变化，及与整体对齐情况下的扭转角变化，从而实现模具加工质量的全面细致的监控。

Leica ATS600 风电叶片智能检测方案的推出，同时兼顾了产品的实用性和生产效率，实现了反射球测量和无靶标测量的完美结合（如图）。ATS600 可以根据用户实际需求，对测量区域、测量速度和精度等级进行相应的配置和选择，从而实现快速高效的高精度测量，为风电叶片行业用户带来更为智能可靠的全新检测方案。MM