

一键测量仪 礼之鑫 攀枝花测量仪

产品名称	一键测量仪 礼之鑫 攀枝花测量仪
公司名称	重庆礼之鑫科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	重庆市巴南区界石镇畅想路99号付37号
联系电话	13629789503 13629789503

产品详情

二次元影像测量仪在测量角度的三大技巧

技巧一：回归直线偏差小

在测量产品角度弧度过程中，经常出现重复精度差，一个人用一样的方法，却误差达到0.5度，这是经常出现的事情。

在当今诸多影像测量软件中，直线采集都是默认为两点，重庆影像测量仪，对于规则性、直线性好的零件，角度测量上不会产生太大误差，但对于直线性不好，毛刺多的零件来说，两点采集直线的方法带来很大的误差，且重复精度亦不佳，这样的直线构成的角度，多次测量的重复性肯定不理想。

技巧二：直线采集尽量长

影像测量仪，由于屏幕显示有限，加上放大倍率较大（一般在0.7档~4.5档28X~180X），屏幕显示部分的工件尺寸实际只有几毫米，重庆影像测量仪批发，很多测量人员在检测的时候习惯只在屏幕显示部分上采集点、线元素。如果采集的点有偏差，所采线段越短，那么所测得的角度值偏差就会越大，线段越长，测得角度值偏差就会越小。理论角度为30度，采点偏差0.25mm，我们可以清楚的看到线段长短对测量值的影响。

技巧三：放大倍率尽量大

很多机械零件，被测角度边线很短，只有2mm~3mm，例如，轴类零件倒角。如果我们还使用镜头较小档0.7，或者1来采点测量的话，工件成像也只有48mm~120mm，采点偏差会给测量值带来很大影响。如果我们换用放大倍率3或者4的话，工件成像能达到240mm~480mm，图像边缘的真实情况更容易观察，

采点偏差将会降到较低。不过，这种方法也带来了许多不便，图形过大，显示窗口只能显示很小一部分，但对于操作熟练的检测人员和追求的品管来说，这些应该都不是问题。

影像测量仪的详细介绍？

影像测量仪是建立在CCD数位影像的基础上，依托于计算机屏幕测量技术和空间几何运算的强大软件能力而产生的。它能快速读取光学尺的位移数值，通过建立在空间几何基础上的软件模块运算，瞬间得出所要的结果；并在屏幕上产生图形，供操作员进行图影对照，从而能够直观地分辨测量结果可能存在的偏差。

影像测量仪是一种由高解析度CCD彩色镜头、连续变倍物镜、彩色显示器、视频十字线显示器、精密光栅尺、多功能数据处理器、数据测量软件与高精度工作台结构组成的光学影像测量仪器。

影像测量仪选购方法

有许多客户都在为如何挑选影像测量仪的型号品牌所困扰，其实担心就是影像测量仪的质量和售后。挑选影像测量仪较重要看显像是不是清晰，以及精度是否达标(一般精度选择标准为公差带全距的1/3~1/8)。将所能捕到的图象通过数据线传输到电脑的数据采集卡中，之后由软件在电脑显示器上成像，由操作人员用鼠标在电脑上进行快速的测量。有的生产商为了节约成本可能会采用国产的，一键测量仪，造价比较低，效果就稍微差点。

影像测量仪品类繁多，商业名称和俗称五花八门，攀枝花测量仪，按操作方式分为手动影像测量仪、自动影像测量仪、全自动影像测量仪、一键式测量仪，用户可根据需要来选择手动或者自动，手动影像测量仪相对自动影像测量仪就比较便宜，但操作起来比较麻烦耗时，不太适合大批量快速测量。全自动影像测量仪操作更简单快捷，能够快速进行三维坐标扫描测量与SPC结果分类，满足现代制造业对尺寸检测日益突出的要求：更高速、更便捷、更的测量需要。

一键测量仪-礼之鑫(在线咨询)-攀枝花测量仪由重庆礼之鑫科技有限公司提供。重庆礼之鑫科技有限公司为客户提供“一键测量仪,影像测量仪,一键测量机,影像测量机”等业务，公司拥有“礼之鑫”等品牌，专注于量仪等行业。，在重庆九龙坡区白市驿农科大道赣江五金机电城66号附866号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：蒲经理。同时本公司还是从事重庆影像测量仪，二次元测量仪，二维影像测量仪的厂家，欢迎来电咨询。