

二次元影像测量仪供应郑州、开封、洛阳、平顶山、安阳

产品名称	二次元影像测量仪供应郑州、开封、洛阳、平顶山、安阳
公司名称	青岛精科检测设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:旺民 型号:VMS2010302040305040
公司地址	青岛市城阳区城阳街道古庙头社区
联系电话	15192508876

产品详情

测量范围

产品二维平面的：长、宽、r角、弧度、直径、半径、倒角、行位公差、圆柱外径/内径、圆锥的顶角、球直径、圆柱外直径（无垂直横截面）、圆柱内直径、圆柱度、圆柱垂直度同轴度等。

您选择的是：vms-3020

长度单位：mm

规格	vms2010	vms3020	vms4030	vms5040	
参数					
工作台	x/y轴行程	200*100	300*200	400*300	500*400
	z轴行程	有效空间245mm,调焦行程180mm 工作距离95mm			
	玻璃台面尺寸	300*200	330*230	430*330	530*430
	传动型式	xyz三轴精密v型交叉导轨！x/y轴光杆传动、z轴光轴传动			
数字测量系统	光学尺分辨率：x/y/z轴0.0005mm 多功能数据处理器可测点、线、圆弧、圆、角度等				
影像瞄准系统	摄像机：日本彩色1/3 ccd 摄像机放大倍率30-230x 镜头：nav高清变倍镜头//连续放大倍率0.7-4.5x				
照明系统	表面光源与透射光源led冷光源、寿命长、亮度可调				
仪器外形尺寸（l*w*h）	600*400*1100	750*500*1100	850*600*1200	1050*750*1200	
仪器重量（kg）	150	180	250	280	

附件1：仪器选配件

儀器配件	1x鏡筒（標配）	0.5x鏡筒（選配）			
變焦鏡	0.7x ~ 4.5x	0.7x ~ 4.5x			
附加鏡	視頻倍率	物方視場（m m）	視頻倍率	物方視場(mm)	工作距離
0.5x(選)	15x ~ 95x	20 ~ 3.2	7.5x ~ 48x	40 ~ 6.4	175
標配	30x ~ 190x	10 ~ 1.6	15x ~ 96x	20 ~ 3.2	96
2x（選）	60x ~ 380x	5 ~ 0.8	30x ~ 190x	10.6 ~ 1.6	32

附件2：仪器配置表

機型	vms2010/3020/4030/5040（新机型）
ccd	高分辨率彩色ccd1/3" 700tvl（日本索尼）
鏡頭	台湾nav连续变倍高清晰镜头
軟體	vms測量軟體（含視頻卡、光碟及加密鎖）
光柵尺	高分辨率光柵尺寸0.0005mm
led光源	led冷光源长寿命可调光源
數據處理器	多功能数据集中型处理盒
導軌	台湾高精度v型导轨
鑄件工作臺	整体铸造,多次处理一体工作台
基座及机身	00级大理石

附件3：连接电脑建议配置

配件名稱	品牌/品級
cpu	賽揚2.8g双核
內存	2gddr800
主板	富士康g31mx-k
硬盤	500g
光驅	18xdvd-rom
機箱電源	金河田8197機箱電源
鍵盤鼠標	金河田光電套裝
顯示器	17吋標屏液晶

测量软件介绍

测控软件拥有完善的2d几何测量功能，与同类软件提供了快捷方便的本土化服务。

测控软件功能强大、高精度、运行稳定可靠、各个操作界面简单直观。

1、自动抓取测量功能(自动捕捉点、线、圆，圆弧等)

将工件放置在软件主界面中时，只需选取相应的绘图命令，软件智能精准地自动绘出工件实时影像中的线、圆等图元，这种绘图方法较肉眼取点更精准更快速，而且避免了人为误差。

a点选圆功能：点击相应的区域(如圆内任意区域)，该功能会自动扩展，找到合适的边界点并生成图元。

b自动测绘工具面板：包括基本的框选直线、框选圆、框选椭圆、框选弧、点选圆、线选点等多项智能测绘功能。

2、测控软件具备了多样式、人性化的功能

a客户根据需要设置客户坐标(相对坐标系)，可以使用多种方式进行客户坐标的设置。待检测件不需摆正，即可完成测量工作。

b具有自动保存功能，可根据需要设定自动保存的时间，以防止突然断电等突发情况。

c提供简体中文、繁体中文、英文操作环境，并可快速切换。

d多种输出格式选择，如：dxf、word、excel.cad等。

e可选择性输出数据与图像文档。

f具有spc统计分析功能，方便用户对测量数据进行统计分析。

g可以直接在影像区对图像中的元素进行标注。

h具有两线相切弧工具，可用于确定线弧切点等功用。

j测控软件还提供对焦辅助功能(对焦指示器)，光源调节辅助功能(亮度指示器,极大提高了操作效率。

3、地图功能

人性化的地图导航功能可以帮助你在大工件上快速定位局部位置，缩短了操作需要的寻找时间。打开地图可以虚拟测量或导航。

4、全自动及手动cnc测量

cnc编程测量分为全自动和手动模式，在全自动cnc模式下，进行大批量工件检测时，只需要对测量过程进行一次编程即可自动进行多次全自动重复测量。对于手动工作台采用手动cnc模式，可实现模拟cnc的自动测量功能，提高工作效率。

5、图纸比对

打开cad设计图纸，与实际影像不吻合，使用图纸比对中的摆正功能可以将打开的图纸与影像重合。使用摆正后的图形，可以进行测量或做简单比对。

6、spc统计

内置spc (统计过程控制)功能，可以在测量后读取指定的测量数据，生成x-r、xm-r等控制图，并计算最大值、最小值、平均值、标准差、偏移值、ca、cp、cpk等统计系数。spc数据的采集在图元数据区中，在您想要采集的数据上双击左键就会弹出数据采集框：如图所表示，就可以进行数据采集了。然后弹出数据采集设置窗口，在这里可以输入设定标准值，以及数据的上、下限，点击“确定”之后数据就会变为红色，表明数据被spc进行了采集，如图：这样继续进行统计数据，当统计到足够多的数据时候再次点击切换到spc窗口，可以看到各种spc数据已经生成（下图是制程图）spc数据的图表分析图包括ca、cp、cpk值以及涉及到品管部门需要的所有数据，用户可以通过颜色判断数据是否合格。

7、测量范围

产品二维平面的：长、宽、r角、弧度、直径、半径、倒角、行位公差、圆柱外径/内径、

圆锥的顶角、球直径、圆柱外直径（无垂直横截面）、圆柱内直径、圆柱度、圆柱垂直度

同轴度等。

>>>3d探针测量（选配）

a、 圆柱外径：

b、 圆柱内径

c、 圆锥顶角

d、 球直径

e、 r角

f、 两面夹角

g、 高度

h、 宽度

i、 两面距离

j、 面宽

k、 圆柱外直径（无垂直横截面）

l、 圆柱内直径

m、 直线度

n、 平面度

o、 圆度

p、 圆柱度

q、 平面垂直度

r、 圆柱垂直度

s、 平行度

t、 倾斜度

u、 同轴度

本产品的加工定制是是，品牌是旺民，型号是VMS2010302040305040，分辨率是0.0005（mm）（mm），测量行程是300*200（mm），放大倍率是30-230，操作方式是遥杆控制，测量精度是0.5U