

东莞全自动影像测量仪EH762CNC

产品名称	东莞全自动影像测量仪EH762CNC
公司名称	东莞市宜为仪器仪表有限公司
价格	1.00/套
规格参数	品牌:EWAY 型号:DH762CNC 测量范围:700mm × 600mm × 200mm
公司地址	东莞市莞城东城中路628号华和商业大厦1003
联系电话	0769-33659995 13925501813

产品详情

东莞全自动影像测量仪eh762cnc技术规格及参数:

01 : 测量范围 (x × y × z) : 700mm × 600mm × 200mm

02 : 空间尺寸 : 1630mm × 1110mm × 1600mm

03 : 工作玻璃最大载荷 : 35kg

04 : 重 量 : 1200kg

05 : 示值误差 : (3.0 + l/200) um (x\y)

06马 达 : 原装日本松下伺服马达

07:主 机 :

测量机采用固定式龙门结构，结构紧凑，全部采用00级花岗石组合整体提高了机台的稳定性。

先进的高精度日本ccd 成像技术与先进的图像处理技术完美结合，可实现特殊的测量要求具有计算机编程控制光学照明（顶光、底光和环形光）技术，是工件表面照明均匀，提高了测量的高精度和可靠性

- ;
- ∅ 三轴导轨均采用高精度日本thk直线p级导轨配合采用c3级的研磨丝杆与nsk的角接轴承，配合原装德国同步带轮转动结构，达到精确定位在2um,并因机体材质相同，从而具有良好的温度稳定性、抗实效变形能力，钢性好、动态几何误差变形最小；
 - ∅ 三轴采用日本松下伺服电机驱动,真正的实现了全闭环的控制；
 - ∅ 配专业的工业操纵杆更加方便控制与编程操作；
 - ∅ 三轴采用英国原装雷尼绍贴片式金属光栅尺，极大的提高了设备的精确度与使用寿命；
 - ∅ 软件采用具有独立知识产权的、功能强大的ac-optical测量软件包，其完善的测量功能和联机功能，为用户提供了完美的测量解决方案。

08: 控制系统： cnc全闭环控制系统；

09: 图像处理系统：

工业相机： 日本sony高清工业摄像机

物 镜： (可选配自动变倍镜头)手动变倍镜头，影像放大倍率 28 x - 180x；

10: 计数系统：

光栅尺： 0.5um英国雷尼绍金属贴片式光栅尺

计算机： 品牌商务机：酷睿双核 2.5/内存1g/硬盘500g/19 液晶彩色显示器；

11: 照明系统： led底光源，led八区环形灯顶光源，计算机编程控制亮度；

12: 工作环境： 温度：20+2 ， 湿度： 40%-70%

13: 电 源： 220v+10%， 50hz-60hz

东莞全自动影像测量仪eh762cnc测量软件:

（一）基本功能：

1、几何元素的测量评价：

柔性定位：找正、旋转、置零、平移及坐标系的存储、提取。

、直线、平面、圆、椭圆、相交、距离、对称、垂直、夹角。

形位误差的评定：直线度、平面度、圆度。

位置误差的评定：平行度、垂直度、倾斜度、同轴度(同心度)、对称度

位置度、端面跳动、全跳动。

2、可以自动编程测量，提高工作效率。

3、保存打印测量结果和测量报告。测量报告输出的格式word、excel、tx等。

4、window操作系统，中文操作界面；汉语、英语和德语相互转换。

软件介绍：

1. 软件：源于德国世界领先的设计理念及技术，具有全套自主知识产权、功能强大已通过德国物理研究院ptb认证。
2. 可实现三合一同轴对工件进行测量（mcp探针、点激光、光学）；国内唯一实现三合一功能的厂家，特别三维测量结果可以实现实体面及立体格式导入导出，可以实现三维自由旋转观察。强大的三维转换与接触式测量功能模块；
3. 采点方式可多种选择性：针对高精度要求的客户可采用“方向测量”；避免采到有杂点及加工不好的位置处，尽量提高机器的测量精度，减少人误差。
4. 采用最有效的电子尺标定原理的专利校正方法；不用国内用圆孔板校像素。采用国家二级玻璃线纹标准尺与军标专制校正片进行机台校正；
5. 包含亚像素测量等各种测量方法；
6. 最完整的计算机辅助精度补偿（caa）；

7. 进行21项误差修补；
8. 专利级的曲线轮廓评定及测量比对图文报表功能。国内目前唯一有此功能软件；针对手机玻璃.触摸屏检测与测量有强大优势;
9. 支持各种图型的转入与转出，差不多支持目前所有的三维与二维制图软件（如：igs，stp，sat，dxf，dwg）；iges和cad,dt，dxf等格式的标准二三维建模数据文件的输出；
10. 专用的数据比对功能，自动输出公差并能以颜色、标识报警，最特别的是可进行产品适时尺寸跟踪；
11. 强大的品质管理spc功能拼图与电子导航测量功能（可以进行图片与cad等大型工作测量）强大的专业spc统计报表功能（各种样式评定图）；
2. 光学边缘跟踪轮廓自动测量及独特的cad影像测量（cad特征测量及动态点技术）；
3. 支持多种测头系统（包括触发式、连续扫描式、影像式和激光测头等）；
4. 简洁直观的操作界面及可追溯的清晰的操作流程记录；
5. 同时具备清晰的树形测量程序编辑器和功能极强的字符式程序编辑器；
6. 多国语言方便调用转换使用；（中文、英文、德文）
7. 人工操作测量与参数化的特征测量之间的无缝切换；
8. 方便快速的工件坐标系的建立功能；
9. 可视化的测量结果报告（可自行设计报表格式）；
10. word格式和excel格式的测量结果报告模板；
11. 有拼图照像功能，并具有逆向工程三维功能（英国renishaw mcp手动旋转测头）对大批量工件的检测是最合适与方便的选择。特别是对接触式探头的测量功能更是强大（mcp和tp6），是名符其实的多功能测量机，可外接各种renishaw测头，点激光扫描头，navitar 6x自动变焦镜头。
12. 全功能的在线帮助和远程控制；

- 23 . 模块化的软件结构，具有无限的加挂各种专用软件及进行二次开发的可能；
- 24 . 齿轮评定功能；
- 25 . 动态导航、静态导航功能，有利帮忙操作者快速找到各种尺寸繁多且很小孔位测量，解放人为操作疲劳；
- 26 . 影像测量软件多种各种采点方式可供选择：十字测量线、自动寻边、找最小、找最大、直接测圆、测距、找重心等；
- 27 . 持续的改进、完善和升级。

东莞全自动影像测量仪eh762cnc

东莞全自动影像测量仪eh762cnc