

一键式影像测量仪厂家 贵阳测量仪 礼之鑫

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 一键式影像测量仪厂家 贵阳测量仪 礼之鑫 |
| 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

光学测量仪器的特点

一、仪器特点：

- 1.较多一次可同时测量"99"处，可测工件的不同特征，较多可达99处。
- 2.较多一次可同时测量100个工件，可多个工件同时测量，一键影像测量仪厂家，每个工件亦有多出特征可测。
- 3.2-4秒测量一个工件，仅需2-4秒即可完成测量，能大幅度缩短测量所需的工时。
- 4.自动识别边缘，可使用自动生成要素检测工件的特征，可选择检测类型，自动检测到圆、圆弧、线。
- 5.自动调整焦点，自动对焦可自动调节使其处于清晰状态，自动调节步骤，操作简单，一键式影像测量仪厂家，易上手。
- 6.自动识别位置和原点，一键式影像测量仪，在测量相机界面，检测对应工件的特征，即可得到对应的测量结果。

一键测量仪与二次元影像测量仪对比

一键测量仪是近两年兴起的快速影像测量设备，主要是为了满足各种小型元器件的大批量生产过程中，更高速、更便捷、更精准的测量需要。二次元影像测量仪是上世纪70年代的时候开始发展的二维平面尺寸测量仪器，目前在各行各业中被普遍应用。

一键测量仪是在二次元影像测量仪的基础上发展起来的，两者均为光学影像测量，因此有着千丝万缕的联系，但是又有着明显区别，本文就两者进行对比分析。

一键测量仪是通过大视角大景深的远心镜头，将产品轮廓影像传递至高分辨率CCD相机上做数字化处理，再由后台测量软件按照预先编程指令快速抓取产品轮廓图，根据其微小像素点形成的标尺进行对比后计算出产品尺寸，同时完成对尺寸公差的评价。

影像测量仪是建立在CCD数位影像的基础上，依托于专用控制与图形测量软件，快速读取光栅尺的位移数值，通过建立在空间几何基础上的软件模块运算，瞬间得出所要结果。并在屏幕上产生图形，供操作人员进行图影对照，从而分辨测量结果可能存在的偏差。

精度及误差

一键测量仪主要针对小尺寸元件进行测量，目前行业内比较好一键测量仪精度基本在 $5\mu\text{m}$ 左右，能够满足绝大多数测量要求。一键测量仪操作相对简单，因此对员工的要求更低，贵阳测量仪，只需进行简单培训就可试机操作，由于是全自动测量，因此其重复精度非常高，任何人操作均可得到相同的测量结果；

二次元影像测量仪相对一键测量仪，其测量范围更广，基本能够应对常见的各尺寸元件，而且测量精度会比一键测量仪更高，好一些的二次元设备精度可达到 $1.5\text{-}2\mu\text{m}$ 。不过相对而言，二次元影像测量仪对操作人员要求更高，需要进行专业培训，员工在实际操作过程中，需要鼠标取点，难免会存在人为误差，同时对焦方式、照明方式和员工的操作习惯不同均能影像测量结果，操作人员不同可能会导致测量结果不同。

- 1、实现了真正意义上的智能测量，实现了“放置后仅按一键即可测量”的新功能，进行单纯的尺寸测量时无需设定，和使用游标尺或千分尺一样，都能在几分钟内学会操作；
- 2、测量结果全部自动保存到主机内部，可按测量日期、项目、批号测量员等信息进行检索，数据的追溯管理更简单；
- 3、检测结果报告及统计报告都可通过一键完成制作，无需数据传输及电脑输入等繁琐的过程，用EXCEL表格和PDF输出测量数据都非常简单；
- 4、大视野测量，视野可达 $130\text{mm}\times 97.8\text{mm}$ ，可以一次性整体成像，而且可同时测量多个尺寸，即便增加测量位置，也不会花费测量时间；
- 5、消除了人为误差，可以根据测量位置自动对焦，并且搭载智能光源调节功能，无论谁进行测量，任何时候都能以同样的条件测量尺寸，可以避免因照明条件不同而产生测量误差。

一键式影像测量仪厂家-贵阳测量仪-礼之鑫(查看)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(www.cqxstjm.com)是一家从事“一键测量仪,影像测量仪,一键测量机,影像测量机”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“礼之鑫”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上,用户至上”的原则,使礼之鑫在量仪中赢得了众的客户的信任,树立了良好的企业形象。

特别说明:本信息的图片和资料仅供参考,欢迎联系我们索取准确的资料,谢谢!