

# 三通道气电量仪多通道气电测量仪测量产品效率加快

产品名称	三通道气电量仪多通道气电测量仪测量产品效率加快
公司名称	梁山国宇量仪精密机械有限公司
价格	2000.00/台
规格参数	国宇量仪:AEC-900 国宇量仪:国宇量仪 梁山:国宇量仪
公司地址	山东省济宁市梁山县
联系电话	0537-7703133 15634444480

## 产品详情

三通道数显气电量仪

中文屏显电子柱量仪

可直接运算尺寸差值

功能可定制

### 一、概述

AEC-900中文界面式气电电子柱测微仪（以下简称“电子柱”），是采用嵌入式单片机技术设计的数字化产品，具有以下特点：

v 1、自动校正倍率，省去了人工反复繁琐的校正过程。

v 2、高亮OLED大屏不限制显示视角，不限制使用场合光强度，适合各种生产环境。

v 3、中文多层菜单界面，直观、方便、快捷。

v 4、测量时，仪器根据预先设置参数以及测量结果，通过三色光柱的颜色变化（绿色、橙色、红色），直接指示出被测尺寸的“合格”、“报警”或“超差”状态，可以很方便地观察被测尺寸的偏差状态，判断被测工件是否合格。

v 5、在光柱指示的同时，液晶显示器直接显示被测尺寸的实际测量值，以及被测尺寸相对于公称尺寸的变化量（偏差），最高分辨率0.1mm。

v 6、适用于从 0.5至 2.0各种规格气测头，可替代各种倍率的浮标式气动量仪。

v 7、采用了多种抗干扰和稳定化技术，提高了测量稳定性和可靠性。

v 8、系统预留了十套程序空间，可预先设置十个被测尺寸的测量参数，包括：量程选择、公称尺寸及其上下偏差、上下预警、标准件尺寸值、内外尺寸、分组设置等。所有参数设置都具有掉电保存功能。

v 9、具有测量数据存储、查询并上传上位机功能，储存数量高达5000组。

v 10、可选择带各种通信协议功能，方便匹配上位机或自动化设备使用。

v 11、气测头磨损后，初始间隙增大,这将会影响测量的准确性。只要位置误差允许，可以通过调整倍率补偿磨损造成的间隙变化，测量结果仍然正确，该特点延长了气测头的使用寿命。

二、主要技术参数及使用条件

1、规格型号: AEC-900

2、主要基本参数

示值范围	分辨率（ $\mu\text{m}$ /1只光管）	初始间隙(m)
10(m)	0.1	25-60
20(m)	0.2	30-60
50(m)	0.5	40-80
100(m)	1.0	40-80

3、主要基本性能

示值范围(m)	$\pm 5$	$\pm 10$	$\pm 25$	$\pm 50$
数显分辨率(m)	0.1 0.2	0.2	0.5	1.0
示值总误差(m)		0.4	1.0	2.0
示值变动性 (m)				

注意： $\pm 25\text{m}$ 、 $\pm 50\text{m}$ 两挡仅适用于 1.5mm及以上喷嘴体。

#### 4、使用条件

电源：AC220 V  $\pm$  10% 50HZ/60HZ

功耗：25W

环境温度：0 ~ 45

湿度：85%以下

压缩空气：压力0.40 ~ 0.75MPa、除油、除尘、除水。

不得在强磁场、强电场及强震动等场合使用，远离腐蚀性液体及物品。

#### 三、操作说明

打开电子柱本体背后电源开关，电子柱首先进入自检状态，光柱进行三色变换显示，正、负超限灯打开。

自检完成后，自动进入测量界面（如左图所示）。

按“ESC返回”键进入主界面（如左图所示），按、、键可选择各种界面，按下“ENT”键后进入选择的界面。

## （1）、设置界面

在主界面下，按或键使光标移动到屏幕上“设置”选项，按下“ENT”键，进入“设置”菜单界面。如下图所示

选择“参数设置”或“系统设置”其中一项按“ENT”按键进入设置项目。“参数设置”选项主要对工件的检测参数、公差尺寸等进行设置；“系统设置”主要对检测方式的设置。

### 1、参数设置

在设置任意一项时都可按“ESC”返回键设置上一级的项目或者退出。按“ENT”键进入下一项设置。进行数字设置，按、键移动光标（闪烁位），按数字递增，按数字递减。符号位按设为正号+，按设为负号-。

u 程序选择：按或选择程序号，可选择0-9号程序，按下“ENT”键进入该程序号进行参数设置。

u 量程选择：有 $\pm 5\text{m}$ 、 $\pm 10\text{m}$ 、 $\pm 25\text{m}$ 、 $\pm 50\text{m}$ 四档可供选择，分别对应光柱每格值为0.1m、0.2m、0.5m、1m。

u 通道参数选择：可选择任一通道进行设置，选择好了之后所有操作都将针对此通道设置。

u 公称尺寸：或公差名义值，单位为mm。

u 上偏差、下偏差：单位为um。当工件测量结果相对于公称尺寸值的差值大于上偏差或者小于下偏差则仪器判定为不合格。

u 上限标准件值、下限标准件值：单位为mm。输入上下标准件的值。

u 测量模式：内尺寸、外尺寸，分别为测量内径、外径。按“ ”、“ ”键切换。

u 一键设置：若选择的通道设置是一通道，在设置完毕之前会提示一键设置，选择否则所设置的内容只对一通道有效，选择是则其余两个通道都将与一通道设置内容一致。

## 2、系统设置

u 站号选择：可设置0-99，上传数据后可区别不同机器发送的数据。

u 光柱对称显示：若公差带不关于0对称，如13.0000(+0.012/+0.032)，公差带为20微米，量程可选择 $\pm 25$ um，但当相对值大于25um时将不能看到以上的光柱显示，此时可选择光柱对称显示，则公差带自动变成(-0.010/+0.010)，方便观察。

u 运算方式：当测量三个截面直径或者同个截面的三个方向的直径时可选用【 、 、 】运算方式，测量界面显示AVG（平均值）或者D-V（极差值）时同时将三个通道的测量结果加入运算；若测量锥度工件，同时需要一个高度检测（独立运算），可选择【 - 】，此时AVG、D-V的运算只有一二通道的参与，第三通道将不参与运算。

u 自动测量、稳定时间、自动测量上区间、自动测量下区间：进行测量时，测量相对值进入上下区间范围后，稳定时间到达设定值即稳定时间时（单位：秒），电子柱自动储存测量数据并发送数据。只有三个通道同时满足条件才能触发自动测量功能。

u 时间设置：设置年月日时分秒，按“ ”或“ ”键切换项目、按下“ENT”确认。

## （2）、调整界面

1、本仪器倍率出厂时已调整到适用状态，建议用户不要随意调整倍率。

2、如需调整倍率，应先松开锁紧螺母。以测量模式为内径为例，将测头插入下限标准件，示值稳定后按下光标右移键置零，此时光柱高度在下面橙色点位，再将测头插入上限标准件，观察光柱高度变化，光柱高度应在上面橙色点位，如光柱不够高度则顺时针调整气倍率旋钮，若超过则逆时针调整。调整外径尺寸时先放入上限标准件，按下置零按键，光柱达到上面的橙色点，再插入下限调整倍率旋钮让光柱显示在下面的橙色点位。调整完毕后，锁紧螺母。

## （3）、校正界面

在主界面，按或键使光标移动到屏幕上“校正”选项，按下“ENT”键，进入“校正”界面。

首先显示“下限校正”，测头插入下限标准件，保持供气状态，待示值稳定后，按下“ENT”键显示“OK”，完成下限校正。再次按下“ENT”键，进入上限标准件校正。

显示“上限校正”，测头插入上限标准件，保持供气状态，待示值稳定后，按下“ENT”键显示“OK”，完成上限校正。按下“ENT”键进入主界面。

#### （4）、测量界面

在主屏幕下，按或键使光标移动到屏幕上“测量”选项，按下“ENT”键，进入“测量”界面。进入本界面后，测头插入工件即显示测量数据。如需存储、传输测量数据，可按下“ENT”键，存储时显示此刻的时间数据。如设置自动测量后，当测量相对值到达上下区间范围内，并达到稳定时间后，仪器自动储存并发送测量数据。

1．光柱显示：可在测量状态下按“ ”切换灯柱显示方式。显示方式分为柱、段、点。

2．运算功能切换：可在测量状态下按“ ”切换AVG、D-V运算功能,AVG是计算三个通道（或者只有两个通道）的平均值，D-V是计算三通通道（或者只有两个通道）的最大最小值差值。

3．测量结果显示切换：可在测量状态下按“ ”切换显示相对值和绝对值。