



浙江匠选科技有限公司
Zhejiang Craftsman Technology Co., Ltd.

两款金属尺寸闪测仪检测方案

浙江匠选科技有限公司——专注自动化领域16年

工 程 师：阮 如 意
方案日期：2025.04.14



目录

CONTENTS



客户样品图片和客户检测需求



方案阐述、结论、配置



设备组成机构及参数



系统安装要求



浙江匠选科技有限公司
Zhejiang Craftsman Technology Co., Ltd.

PART ONE

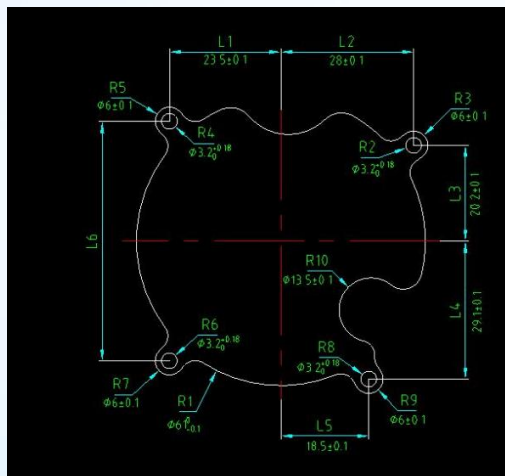
客户样品图片和客户检测需求



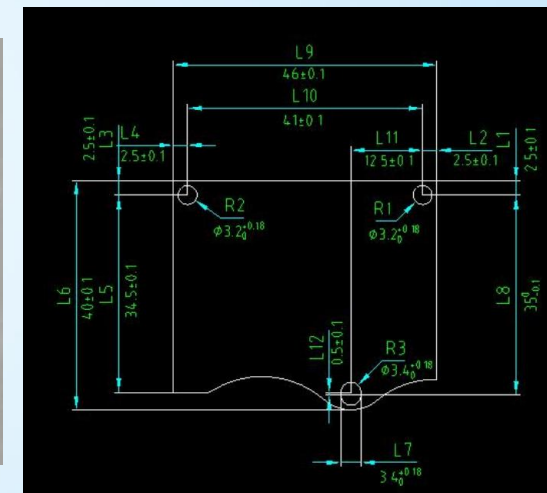
一、样品图片和检测需求

客户检测样品实物图和图纸：

样品一



样品二

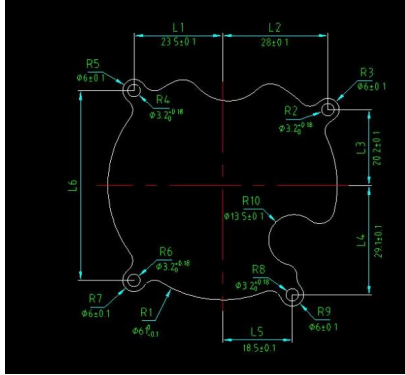
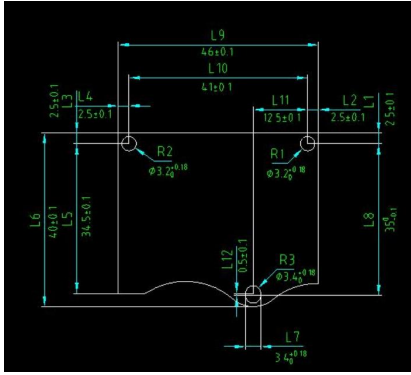


此方案仅供前期参考，不作为设备验收依据。

为客户创造更大价值

一、样品图片和检测需求

客户检测需求:

序号	样品检测内容	客户要求	备注
1	样品一	零件尺寸R1, 公差是0.1mm 零件尺寸R2, 公差是0.18mm 零件尺寸R3, 公差是0.2mm 零件尺寸R4, 公差是0.18mm 零件尺寸R5, 公差是0.2mm 零件尺寸R6, 公差是0.18mm 零件尺寸R7, 公差是0.2mm 零件尺寸R8, 公差是0.18mm 零件尺寸R9, 公差是0.2mm 零件尺寸R10, 公差是0.2mm 零件尺寸L1, 公差是0.2mm 零件尺寸L2, 公差是0.2mm 零件尺寸L3, 公差是0.2mm 零件尺寸L4, 公差是0.2mm 零件尺寸L5, 公差是0.2mm 零件尺寸L6, 公差是0.2mm	
2	样品二	零件尺寸R1, 公差是0.18mm 零件尺寸R2, 公差是0.18mm 零件尺寸R3, 公差是0.18mm 零件尺寸L1, 公差是0.2mm 零件尺寸L2, 公差是0.2mm 零件尺寸L3, 公差是0.2mm 零件尺寸L4, 公差是0.2mm 零件尺寸L5, 公差是0.2mm 零件尺寸L6, 公差是0.2mm 零件尺寸L7, 公差是0.18mm 零件尺寸L8, 公差是0.1mm 零件尺寸L9, 公差是0.2mm 零件尺寸L10, 公差是0.2mm 零件尺寸L11, 公差是0.2mm 零件尺寸L12, 公差是0.2mm	



浙江匠选科技有限公司
Zhejiang Craftsman Technology Co., Ltd.

PART TWO

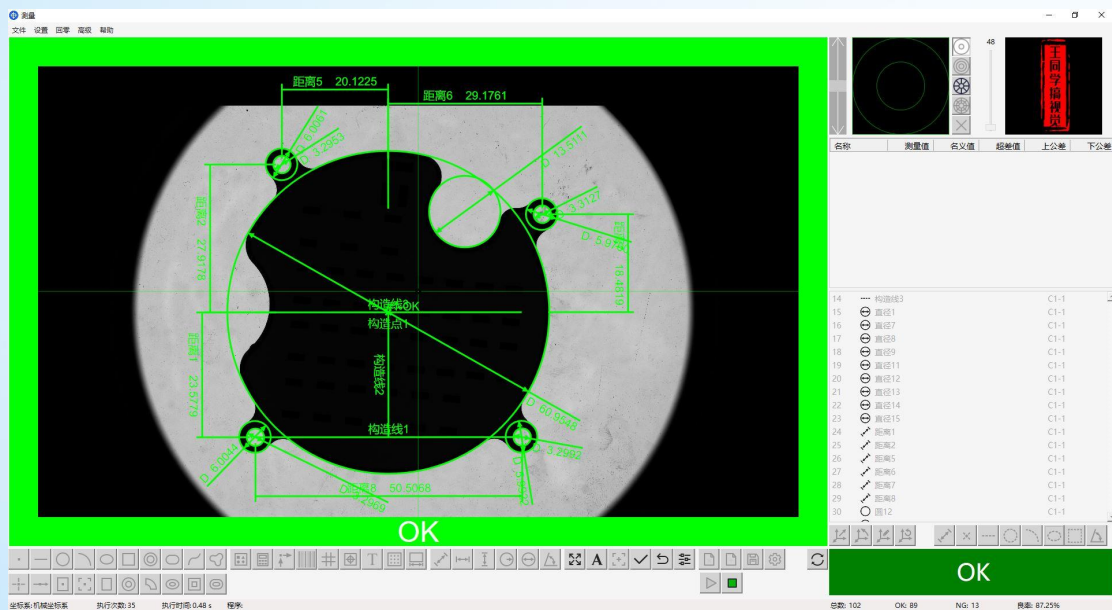
方案阐述、结论、配置

二、方案阐述、结论、配置

样品一

软件效果展示

测试数据



			D	D	D	D	D	D	D	D	D	距离	距离	距离	距离	距离	距离	D
			60.9523	3.2944	6.0093	3.2971	3.2964	5.9914	3.3135	5.9805	13.5099	23.5785	27.9166	20.1252	29.173	18.4798	50.5048	6.0061
			60.9527	3.2977	6.0121	3.2987	3.2999	5.9937	3.3134	5.9933	13.5072	23.5759	27.9236	20.1343	29.1693	18.4854	50.5071	6.017
			60.9464	3.2953	5.9929	3.2954	3.2912	5.9732	3.3103	5.9825	13.4989	23.5715	27.9115	20.1226	29.1635	18.4772	50.4985	5.9927
			0.0063	0.0024	0.0192	0.0033	0.0087	0.0205	0.0031	0.0108	0.0083	0.0044	0.0121	0.0117	0.0058	0.0082	0.0086	0.0243
1	2025-04-14 13:24:58	OK	60.9487	3.2969	5.9976	3.2971	3.2984	5.9803	3.3126	5.9884	13.5069	23.5729	27.9216	20.1305	29.1676	18.4816	50.5031	5.9984
2	2025-04-14 13:25:00	OK	60.9515	3.2977	5.9973	3.2971	3.2997	5.9913	3.3122	5.9856	13.5003	23.5749	27.9178	20.1342	29.1649	18.4827	50.5044	6.0057
3	2025-04-14 13:25:02	OK	60.9489	3.2961	5.9929	3.2969	3.2997	5.9882	3.3129	5.9854	13.4991	23.5738	27.9152	20.1328	29.1655	18.4854	50.5024	6.0023
4	2025-04-14 13:25:04	OK	60.9469	3.2965	5.9974	3.2972	3.2987	5.987	3.3119	5.9846	13.5047	23.5749	27.921	20.1272	29.1663	18.4772	50.5028	6.0035
5	2025-04-14 13:25:06	OK	60.9491	3.2962	5.9978	3.2973	3.2988	5.9867	3.3114	5.9929	13.5012	23.5745	27.9202	20.1335	29.1641	18.4819	50.5046	6.0072
6	2025-04-14 13:25:08	OK	60.9496	3.2968	5.9969	3.2973	3.2993	5.988	3.3128	5.9841	13.5015	23.5738	27.9186	20.1309	29.1682	18.4815	50.5022	6.0088
7	2025-04-14 13:25:25	NG	60.9498	3.296	5.9978	3.2961	3.2952	5.9883	3.3127	5.9869	13.5068	23.5715	27.9193	20.1341	29.1648	18.485	50.506	
8	2025-04-14 13:25:28	OK	60.9488	3.2959	5.9966	3.2972	3.2985	5.9732	3.3118	5.9886	13.5062	23.5737	27.9202	20.13	29.1675	18.4809	50.5033	6.0067
9	2025-04-14 13:25:33	OK	60.9508	3.2966	5.9961	3.2976	3.2991	5.984	3.3113	5.9848	13.5024	23.5741	27.9196	20.1306	29.1649	18.4821	50.5054	6.0056
10	2025-04-14 13:25:35	OK	60.9502	3.2969	5.9962	3.2968	3.2986	5.9878	3.3117	5.9933	13.5013	23.5757	27.9174	20.133	29.1655	18.4808	50.5045	6.0089
11	2025-04-14 13:25:39	OK	60.9485	3.2957	6.0006	3.297	3.2989	5.9868	3.3118	5.9879	13.5004	23.5744	27.9204	20.1317	29.1648	18.4816	50.5049	6.0035
12	2025-04-14 13:25:41	OK	60.9472	3.2958	5.9961	3.2964	3.2992	5.9861	3.3115	5.9875	13.4995	23.5725	27.9175	20.1305	29.1635	18.4848	50.507	6.017
13	2025-04-14 13:25:43	OK	60.9506	3.2962	6.0013	3.2968	3.2975	5.9911	3.3103	5.9837	13.4994	23.5717	27.9222	20.1226	29.1693	18.4823	50.5071	6.012
14	2025-04-14 13:25:45	OK	60.9471	3.2958	6.0121	3.2966	3.2999	5.9892	3.3134	5.9903	13.5009	23.5743	27.9157	20.1313	29.1654	18.4845	50.5022	5.9992
15	2025-04-14 13:25:47	OK	60.9487	3.2954	5.9966	3.2972	3.2984	5.9784	3.3117	5.9825	13.501	23.5724	27.9236	20.127	29.1647	18.4803	50.5051	6.0032
16	2025-04-14 13:25:50	OK	60.9464	3.2953	5.9963	3.2954	3.2995	5.9871	3.3128	5.9877	13.5052	23.5751	27.9115	20.131	29.1635	18.4844	50.4985	6.0078
17	2025-04-14 13:25:52	OK	60.9496	3.2966	5.9996	3.297	3.2992	5.9937	3.3121	5.987	13.504	23.5732	27.9206	20.1343	29.1641	18.4837	50.5038	6.0062
18	2025-04-14 13:25:55	OK	60.9484	3.2968	5.994	3.2986	3.299	5.9869	3.311	5.9842	13.4999	23.5734	27.9199	20.126	29.167	18.4804	50.506	6.0124
19	2025-04-14 13:25:58	OK	60.9491	3.2973	5.9977	3.2974	3.2984	5.9843	3.3121	5.9861	13.5034	23.5729	27.9217	20.1306	29.1669	18.4833	50.5029	6.0048
20	2025-04-14 13:26:06	OK	60.9465	3.2973	6.0092	3.2981	3.2975	5.9819	3.3118	5.989	13.5026	23.5759	27.9192	20.1284	29.1679	18.4783	50.5015	6.0086
21	2025-04-14 13:26:09	OK	60.9471	3.2965	5.997	3.2954	3.2912	5.9869	3.3118	5.9831	13.5026	23.5731	27.9167	20.1317	29.1673	18.4818	50.5054	6.0076
22	2025-04-14 13:26:11	OK	60.9489	3.2966	6.0007	3.2968	3.2992	5.9763	3.3123	5.9853	13.5072	23.5743	27.9204	20.1305	29.1678	18.4798	50.5025	6.0023
23	2025-04-14 13:26:14	OK	60.9495	3.2957	5.997	3.2978	3.2991	5.9879	3.3113	5.9844	13.5004	23.5719	27.92	20.126	29.1692	18.4848	50.5069	6.0078
24	2025-04-14 13:26:16	OK	60.9497	3.2966	5.9941	3.2971	3.2991	5.9861	3.3115	5.9874	13.5032	23.5733	27.9221	20.1311	29.1651	18.483	50.5047	6.0099
25	2025-04-14 13:26:18	OK	60.948	3.2966	5.9971	3.2974	3.2991	5.978	3.3114	5.9886	13.5048	23.5745	27.9192	20.1327	29.1668	18.4817	50.503	6.0011
26	2025-04-14 13:26:24	OK	60.9527	3.2966	5.9962	3.2965	3.2995	5.9908	3.3122	5.9881	13.5003	23.5741	27.9178	20.129	29.1674	18.4832	50.5038	6.0047
27	2025-04-14 13:26:27	OK	60.9487	3.2959	5.9937	3.2987	3.2992	5.9875	3.3112	5.9852	13.5005	23.5756	27.9178	20.1277	29.167	18.4797	50.5053	6.0167
28	2025-04-14 13:26:30	OK	60.9489	3.2971	5.9987	3.2966	3.2996	5.9839	3.3122	5.9837	13.5029	23.5759	27.9156	20.1326	29.1659	18.4837	50.5018	5.9927
29	2025-04-14 13:26:32	OK	60.9484	3.2976	6.0019	3.2979	3.2981	5.9823	3.3118	5.985	13.4989	23.5751	27.9213	20.124	29.1683	18.4776	50.5025	6.016
30	2025-04-14 13:26:48	OK	60.9495	3.2968	5.9942	3.2971	3.2986	5.9882	3.3123	5.9856	13.5067	23.574	27.9199	20.1301	29.1685	18.4803	50.5023	6.0016

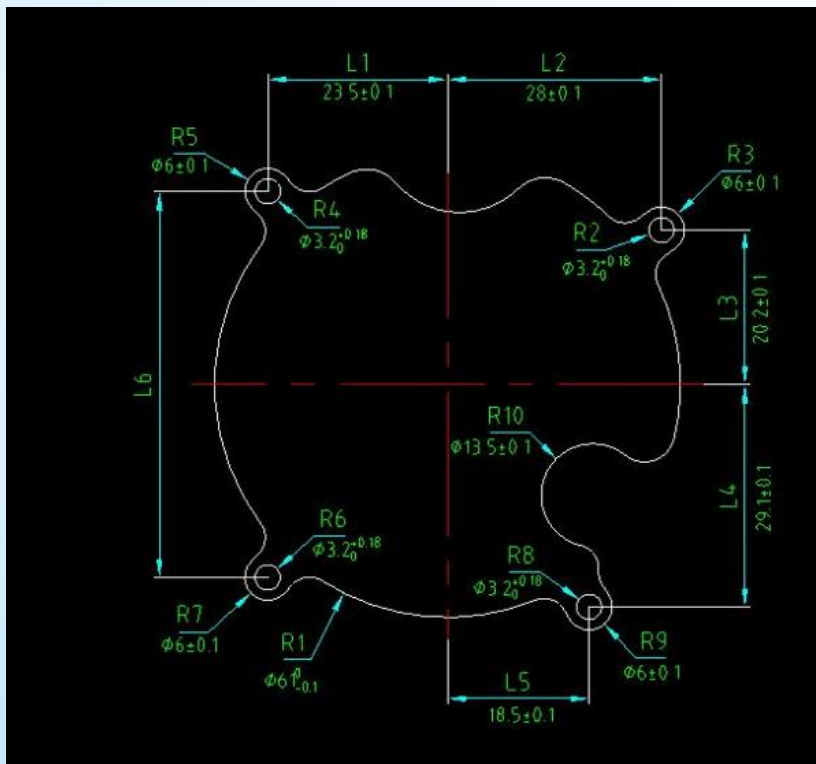


二、方案阐述、结论、配置

检测效果和原理的阐述:

样品一

产品图纸



产品检测效果阐述

使用闪测仪自动对焦，可检测同一平面上外形尺寸的宽度和长度，检测到ok线为绿色显示，检测到ng辅助线为红色显示，

零件尺寸R1的视觉检测误差是0.0063mm左右

零件尺寸R2的视觉检测误差是0.0024mm左右

零件尺寸R3的视觉检测误差是0.0192mm左右

零件尺寸R4的视觉检测误差是0.0033mm左右

零件尺寸R5的视觉检测误差是0.0087mm左右

零件尺寸R6的视觉检测误差是0.0205mm左右

零件尺寸R7的视觉检测误差是0.0031mm左右

零件尺寸R8的视觉检测误差是0.0108mm左右

零件尺寸R9的视觉检测误差是0.0083mm左右

零件尺寸R10的视觉检测误差是0.0243mm左右

零件尺寸L1的视觉检测误差是0.0044mm左右

零件尺寸L2的视觉检测误差是0.0121mm左右

零件尺寸L3的视觉检测误差是0.0117左右

零件尺寸L4的视觉检测误差是0.0058mm左右

零件尺寸L5的视觉检测误差是0.0082mm左右

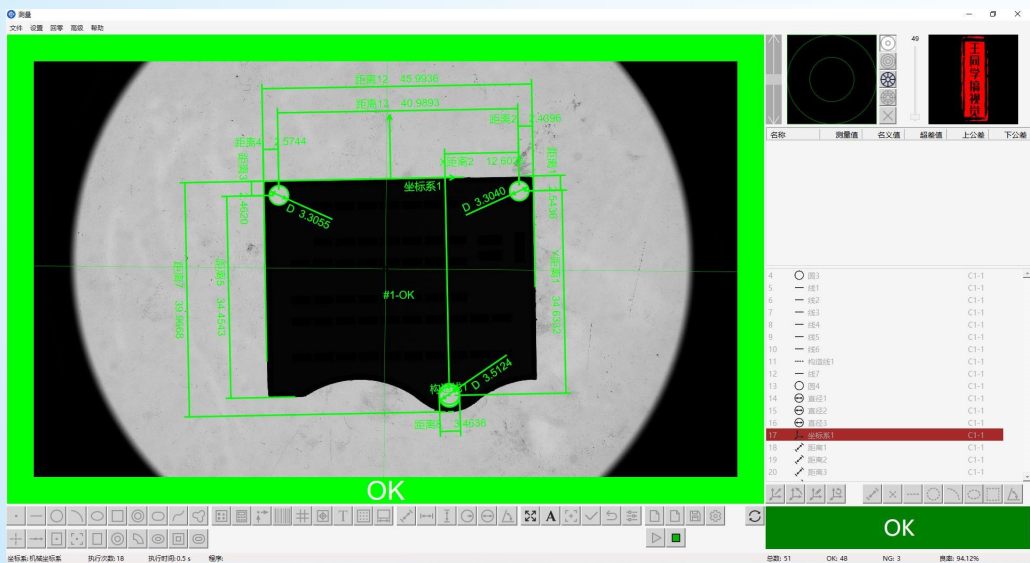
零件尺寸L6的视觉检测误差是0.0086mm左右

为客户创造更大价值

二、方案阐述、结论、配置

样品二

软件效果展示



测试数据

		D	D	D	距离	距离	距离	距离	距离	距离	距离	Y距离	距离	距离	X距离	Yf
		3.3092	3.3076	3.5095	2.5459	2.4482	2.4618	2.5722	34.454	39.9649	3.4701	34.6316	45.9924	40.987	12.5971	0.
		3.3024	3.3147	3.5197	2.5462	2.4375	2.4668	2.5859	34.4571	39.9718	3.4612	34.6403	46.0037	41.0037	12.6101	0.
		3.2975	3.3098	3.5052	2.5417	2.4298	2.4624	2.5791	34.4516	39.9681	3.4556	34.6294	45.999	40.9964	12.6008	0.
		0.0049	0.0049	0.0145	0.0045	0.0077	0.0044	0.0068	0.0055	0.0037	0.0056	0.0109	0.0047	0.0073	0.0093	0.
2025-04-14 14:41:43	OK	3.3023	3.3143	3.5144	2.5445	2.4349	2.4668	2.5791	34.4526	39.9698	3.4593	34.6377	46.0004	40.9995	12.602	0.
2025-04-14 14:41:46	OK	3.3019	3.3147	3.5115	2.5442	2.4345	2.4668	2.5806	34.4525	39.9688	3.4581	34.636	45.9991	40.9976	12.6008	0.
2025-04-14 14:41:48	OK	3.2999	3.3138	3.5156	2.5417	2.4347	2.4664	2.5819	34.4516	39.9696	3.46	34.6403	46.0037	41.0037	12.6097	0.
2025-04-14 14:41:50	OK	3.3008	3.3117	3.5103	2.5462	2.4352	2.4654	2.5821	34.4552	39.9692	3.4592	34.6318	46.0011	40.9984	12.6035	0.
2025-04-14 14:41:53	OK	3.3005	3.3121	3.5152	2.5444	2.4347	2.4651	2.5826	34.4533	39.9693	3.4585	34.6359	46.0004	40.9981	12.604	0.
2025-04-14 14:41:55	OK	3.3011	3.3118	3.509	2.5445	2.4352	2.464	2.5822	34.4539	39.9695	3.4556	34.6333	46.0013	40.9986	12.6059	0.
2025-04-14 14:41:58	OK	3.3003	3.311	3.5117	2.5447	2.435	2.4629	2.5832	34.4559	39.9707	3.4594	34.6353	46.0014	40.9987	12.6047	0.
2025-04-14 14:42:00	OK	3.3003	3.3124	3.5164	2.5439	2.4337	2.4642	2.5832	34.4539	39.9694	3.4594	34.6385	46.0003	40.9988	12.6059	0.
2025-04-14 14:42:02	OK	3.3012	3.311	3.5053	2.5444	2.4345	2.4641	2.5828	34.4541	39.9698	3.4581	34.6333	46.0004	40.9973	12.6032	0.
2025-04-14 14:42:04	OK	3.301	3.3117	3.516	2.5443	2.4344	2.4659	2.5819	34.4551	39.9696	3.458	34.6377	46.0004	40.9985	12.6013	0.
2025-04-14 14:42:06	OK	3.301	3.3114	3.5094	2.5446	2.4375	2.4649	2.5827	34.4534	39.9697	3.4582	34.6349	46.0016	40.9976	12.6046	0.
2025-04-14 14:42:08	OK	3.3001	3.3121	3.5158	2.5434	2.4373	2.4647	2.5834	34.4538	39.9695	3.4605	34.638	46.0018	40.9979	12.6036	0.
2025-04-14 14:42:10	OK	3.3004	3.3114	3.5147	2.5452	2.4343	2.4634	2.582	34.4546	39.9699	3.4573	34.6357	46.0004	40.9973	12.6033	0.
2025-04-14 14:42:13	OK	3.3013	3.3114	3.5103	2.5448	2.4339	2.4651	2.5838	34.455	39.9688	3.4583	34.6325	46.0008	40.997	12.6037	0.
2025-04-14 14:42:15	OK	3.3013	3.3108	3.5083	2.5443	2.4341	2.4644	2.5838	34.4538	39.9687	3.4575	34.6354	46.0009	40.9969	12.604	0.
2025-04-14 14:42:17	OK	3.3012	3.3113	3.5124	2.5447	2.4335	2.4643	2.5859	34.4536	39.9718	3.4597	34.6349	46.0007	40.9981	12.605	0.
2025-04-14 14:42:26	OK	3.3011	3.3103	3.5138	2.5445	2.4345	2.464	2.5827	34.4543	39.97	3.457	34.6371	46.0014	40.9977	12.6058	0.
2025-04-14 14:42:28	OK	3.3024	3.3109	3.5155	2.5441	2.4331	2.4642	2.5828	34.454	39.9697	3.4584	34.6354	46.0002	40.9974	12.6033	0.
2025-04-14 14:42:30	OK	3.2997	3.3112	3.5154	2.5424	2.4312	2.4654	2.5836	34.455	39.9696	3.4594	34.6381	46.0004	40.9996	12.6043	0.
2025-04-14 14:42:32	OK	3.3009	3.3109	3.516	2.5448	2.4346	2.4648	2.5828	34.4548	39.9699	3.4597	34.6344	45.999	40.9964	12.601	0.
2025-04-14 14:42:34	OK	3.3015	3.3106	3.5148	2.5442	2.4337	2.4642	2.5839	34.4541	39.969	3.4582	34.6349	46.0003	40.9964	12.6038	0.
2025-04-14 14:42:36	OK	3.3011	3.3104	3.5151	2.545	2.4334	2.4658	2.5834	34.4553	39.9684	3.4612	34.6329	46.0002	40.9977	12.6017	0.
2025-04-14 14:42:38	OK	3.3004	3.3106	3.5119	2.5446	2.4342	2.4636	2.5836	34.4556	39.9706	3.4591	34.6332	45.9999	40.9968	12.6029	0.
2025-04-14 14:42:40	OK	3.3007	3.3103	3.5197	2.544	2.4322	2.464	2.5847	34.4541	39.9681	3.4593	34.6363	45.9996	40.9969	12.6018	0.
2025-04-14 14:42:42	OK	3.2975	3.31	3.5059	2.5425	2.4298	2.4637	2.5832	34.4548	39.9698	3.4595	34.6358	46.0007	41.0025	12.6101	0.
2025-04-14 14:42:43	OK	3.2997	3.3104	3.5133	2.5462	2.432	2.4624	2.5829	34.4544	39.9707	3.4604	34.634	46.001	41.0006	12.6087	0.
2025-04-14 14:42:45	OK	3.3004	3.3102	3.5126	2.5445	2.4329	2.463	2.5835	34.4561	39.9712	3.4584	34.6366	45.9996	40.997	12.6049	0.
2025-04-14 14:42:47	OK	3.2999	3.3101	3.5052	2.5457	2.4327	2.4636	2.5848	34.4545	39.9709	3.4582	34.6294	45.9995	40.9976	12.6049	0.
2025-04-14 14:42:56	OK	3.2988	3.3102	3.515	2.5458	2.4325	2.4636	2.5837	34.4571	39.9689	3.458	34.6351	46.0009	40.9987	12.6052	0.
2025-04-14 14:42:58	OK	3.3002	3.3098	3.5156	2.5439	2.432	2.464	2.5847	34.4543	39.9687	3.4598	34.6355	45.9999	40.9967	12.603	0.

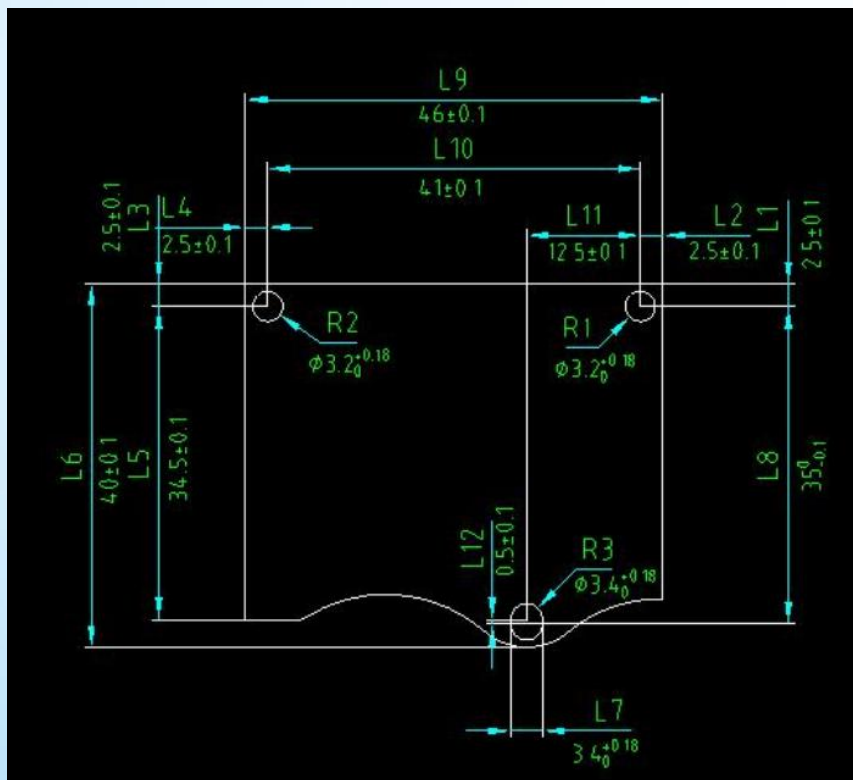


二、方案阐述、结论、配置

检测效果和原理的阐述:

样品二

产品图纸



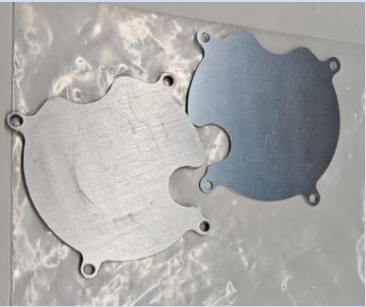
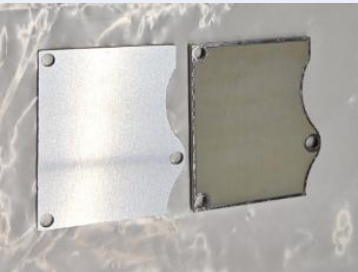
产品检测效果阐述

使用闪测仪自动对焦，可检测同一平面上外形尺寸的宽度和长度，检测到ok线为绿色显示，检测到ng辅助线为红色显示，

零件尺寸R1的视觉检测误差是0.0049mm左右
零件尺寸R2的视觉检测误差是0.0049mm左右
零件尺寸R3的视觉检测误差是0.0145mm左右
零件尺寸L1的视觉检测误差是0.0045mm左右
零件尺寸L2的视觉检测误差是0.0077mm左右
零件尺寸L3的视觉检测误差是0.0044mm左右
零件尺寸L4的视觉检测误差是0.0068mm左右
零件尺寸L5的视觉检测误差是0.0055mm左右
零件尺寸L6的视觉检测误差是0.0037mm左右
零件尺寸L7的视觉检测误差是0.0056mm左右
零件尺寸L8的视觉检测误差是0.0109mm左右
零件尺寸L9的视觉检测误差是0.0047mm左右
零件尺寸L10的视觉检测误差是0.0073mm左右
零件尺寸L11的视觉检测误差是0.0093mm左右
零件尺寸L12的视觉检测误差是0.0078mm左右

二、方案阐述、结论、配置

方案结论:

	图片	是否可检	不可行的原因	备注	所需设备型号
样品1		可检		/	WTX-SC100-80
样品2		可检	/	/	WTX-SC100-80



浙江匠选科技有限公司
Zhejiang Craftsman Technology Co., Ltd.

特殊说明

零件是否需要工装才能正常测量； 否



浙江匠选科技有限公司
Zhejiang Craftsman Technology Co., Ltd.

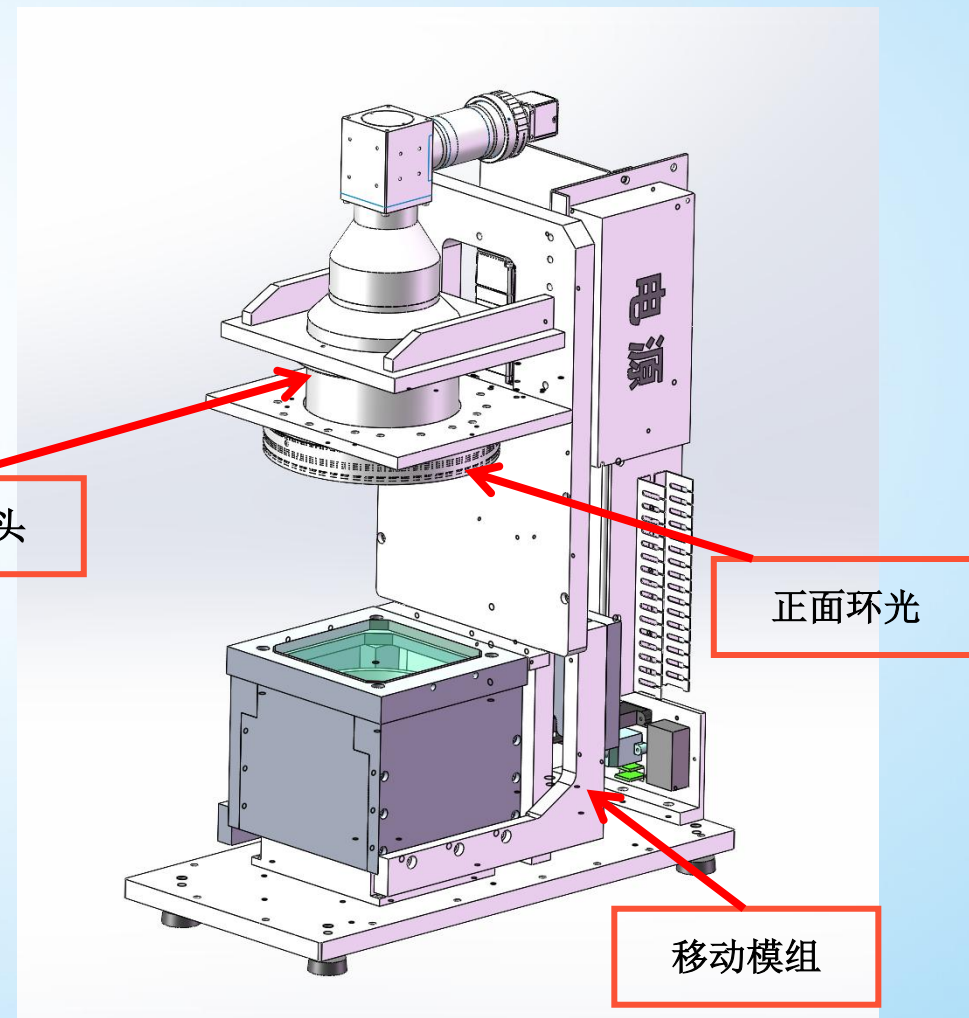
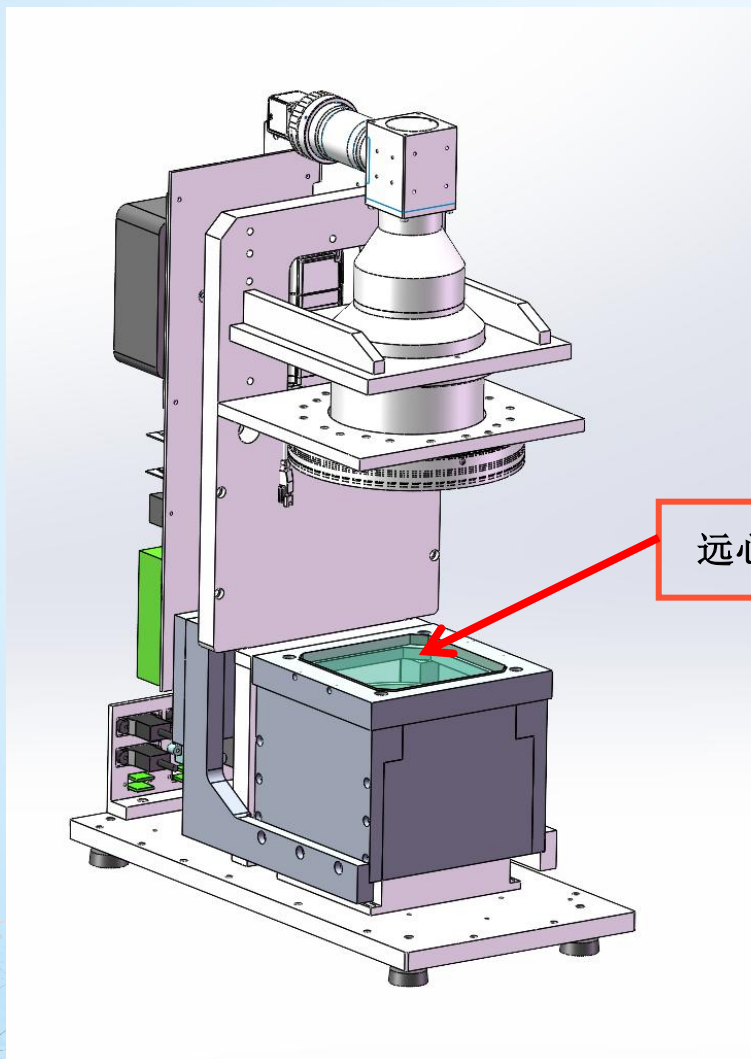
PART THREE

设备组成机构及参数



三、设备组成机构及参数

设备外观 - 3D立体图：



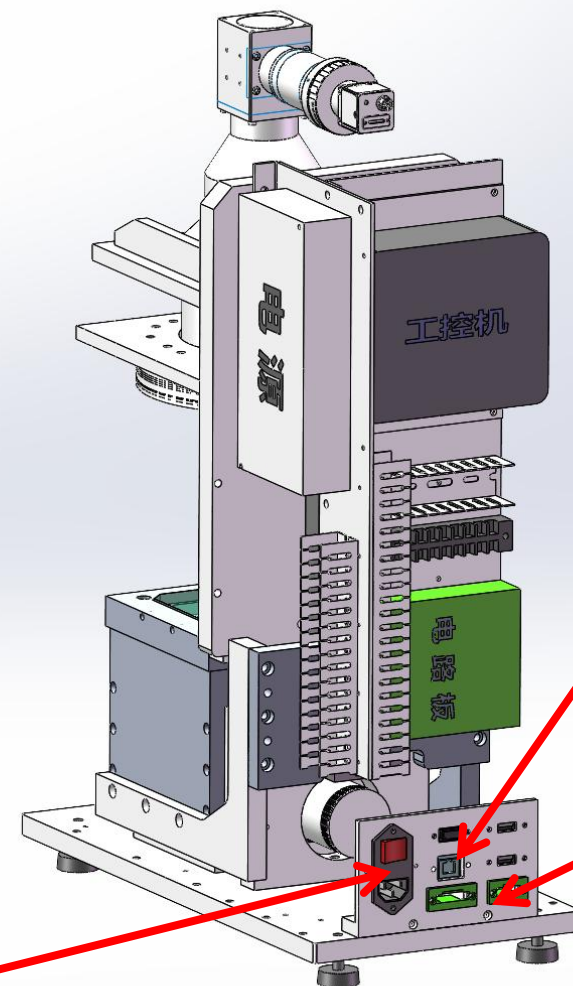


三、设备组成机构及参数

设备外观实物图：



测量按钮光源



总开关

通讯网口

IO接口

三、设备组成机构及参数

VERTICAL FLASH TESTER

立式闪测仪

WTX-SC100-80

一键批量检测 | 自动对焦 | 成像清晰

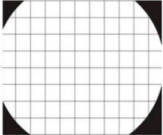


产品介绍:

- 简单易上手, 实现一键式快速精准测量;
- 自动定位测量对象、匹配模板、测量评价、报表生成;
- 适合平面及回转体工件, 满足不同规格类型产品的测量;
- 结合双远心镜头, 高分辨率工业相机及高精度图像分析处理算法;
- 齿轮、五金产品、端子、螺丝、电子产品、冲压产品、塑胶产品、汽车配件、医疗器械等小型产品。

设备功能优势 Equipment functions

高精度双远心镜头
亚像素图像边缘处理



- 超低畸变
- 成像清晰
- 高分辨率相机
- 大口径高景深

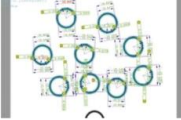


- 精准测量
- 环境抗干扰
- 边缘细致化
- 100:1图像处理软件

自动识别 无需定位
一键操作 批量检测



- 定位精准
- 自动对焦
- 自动祛除毛刺



- 批量检测
- 简单高效
- 自动导报表

设备规格参数及配置 Specification parameters

架构	标准配置	选配内容
主机	WTX专用机	载物玻璃:120*120mm 标定板:120*120*3mm
显示屏尺寸	21.5寸, 1080P	
工业相机	2000万像素USB3.0	
工业镜头	0.109倍双远心镜头	
照明系统	远心平行光源(绿色)	
辅助光源	170环光(白色)	
测量范围	100*80mm	
测量精度	3um+L/100um	
显示单位	0.1um	
软件系统	WTX闪测仪专用软件	
输入电源	AC220V, 2A	
设备尺寸	215*440*635MM	

为客户创造更大价值

三、设备组成机构及参数

VERTICAL AND HORIZONTAL FLASH TESTER

立卧一体闪测仪

WTX-SC100-80-LW

两种测量方式 | 自动对焦 | 批量检测



产品介绍:

- 两种测量方式-立着测和卧着测，一键闪测，批量更快；
- 自动定位测量对象、匹配模板、测量评价、报表生成；
- 能够提供点、线、圆、弧、角度、距离等多种测量功能
- 结合双远心镜头,高分辨率工业相机及高精度图像分析处理算法;
- 在精密机械加工、电子元器件检测、航空航天、汽车制造等高端领域有着广泛的应用

设备功能优势 Equipment functions

立式测量 无需工装夹具



- 测量效率是传统仪器的10-20倍,自动对焦,排除人为干扰,重复性高
- 适合立式闪测仪适用于平面及回转体工件,满足不同规格类型产品的测量。

卧式测量 采用工装夹取零件



- 一键式测量二维尺寸,自动对焦,排除人为干扰,重复性高
- 适合轴类零件尺寸的快速测量,包括直径、高度、台阶差、角度、R角等尺寸

设备规格参数及配置 Specification parameters

架构	标准配置	选配内容
主 机	WTX专用机	载物玻璃:120*120*8mm 标定板:120*120*3mm 三爪卡盘: 夹紧范围:1-33mm 撑紧范围:16-50mm
显示屏尺寸	21.5寸, 1080P	
工业相机	2000万像素USB3.0	
工业镜头	0.109倍双远心镜头	
照明系统	远心平行光源(绿色)	
辅助光源	170环光(白色)	
测量范围	100*80mm	
测量精度	3um+L/100um	
显示单位	0.1um	
软件系统	WTX闪测仪专用软件	
输入电源	AC220V,2A	
设备尺寸	300*350*850mm	

为客户创造更大价值

三、设备组成机构及参数

ULTRA LARGE FIELD OF VIEW FLASH TESTER

超大视野闪测仪

WTX-SC271-203

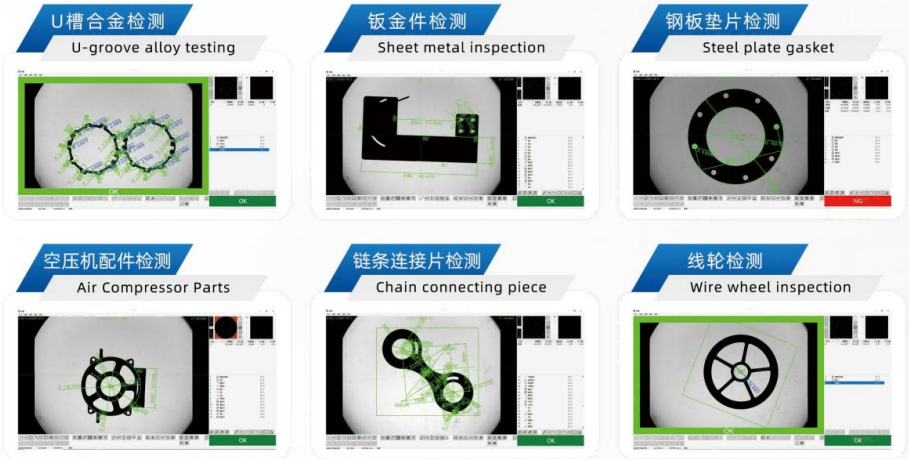
超大视野成像 | 高精度测量 | 批量处理



产品介绍:

- 测量范围:271*203mm
- 测量精度:±3.5um+L/100um
- 支持单次测量多个特征,可快速完成大批量工件的连续检测;
- 超大视野闪测仪可测量更大尺寸零件,大范围、高精度、高效率;
- 一台超大视野设备可替代多台小视野仪器,成像范围远超小视野闪测仪;

设备检测案例 Equipment testing case



设备规格参数及配置 Specification parameters

架构	标准配置	选配内容
工业相机	6500万像素千兆相机	无
工业镜头	0.11倍双远心镜头	
照明系统	远心平行光源(绿色)	
测量范围	271X203mm	
测量精度	±33.5μm+L/100μm	
显示屏尺寸	21.5寸, 1080P	
主机	WTX专用机	
显示单位	0.1 μm	
软件系统	WTX闪测仪专用软件	
输入电源	AC220V,2A	
移动模组精度	±0.01mm	
可移动高度	60mm	
工作距离	370mm	
设备尺寸	850x850x2060mm	

为客户创造更大价值

三、设备组成机构及参数

LARGE FIELD FLASH TESTER

大视野闪测仪

WTX-SC186-186/WTX-SC190-127

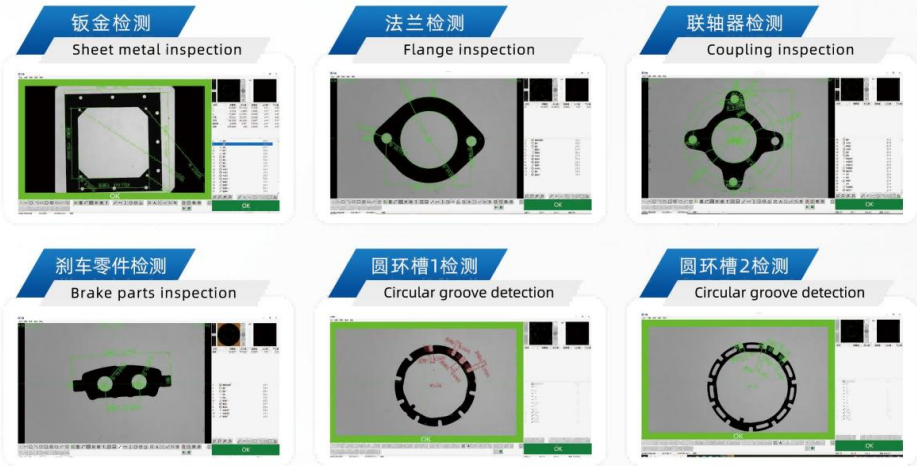
大视野成像 | 精度更高 | 一键批量测量



产品介绍:

- WTX-SC190-127测量范围:190*127mm, WTX-SC186-186测量范围:186*186mm;
- WTX-SC190-127测量精度:±2.5μm+L/100μm, WTX-SC186-186测量范围:±3μm+L/100μm;
- 支持单次测量多个特征,可快速完成大批量工件的连续检测;
- 大视野闪测仪可测量更大尺寸零件,大范围、高精度、高效率;
- 一台大视野设备可替代多台小视野仪器,成像范围远超小视野闪测仪;

设备检测案例 Equipment testing case



设备规格参数及配置 Specification parameters

架构	WTX-SC190-127	WTX-SC186-186
工业相机	2000万像素USB3.0	2500万像素USB3.0
工业镜头	0.0688倍双远心镜头	0.0688倍双远心镜头
照明系统	远心平行光源(绿色)	远心平行光源(绿色)
测量范围	190*127mm	186*186mm
测量精度	+2.5μm+L/100μm	+3μm+L/100μm
显示屏尺寸	21.5寸, 1080P	21.5寸, 1080P
主机	WTX专用机	WTX专用机
显示单位	0.1 μm	0.1 μm
软件系统	WTX 闪测仪专用软件	WTX 闪测仪专用软件
输入电源	AC220V,2A	AC220V,2A
移动模组精度	±0.01mm	±0.01mm
可移动高度	60mm	60mm
工作距离	400mm	400mm
设备尺寸	750x750x1960mm	750x750x1960mm

为客户创造更大价值



浙江匠选科技有限公司
Zhejiang Craftsman Technology Co., Ltd.

PART FOUR

系统安装要求



四、系统安装要求:

设备放置的检测空间: 需要无外部强光干扰, 并且摆放位置平稳不可晃动, 并且定期清理镜头以及零件摆放玻璃面, 不可将玻璃表面划伤磕碰。

环境温度: 0-50摄氏度;

空气湿度: 90% RH以下;

电子干扰: 为设备提供电子干扰较小的地方。

电源: 交流220V, 50Hz, 耗电 < 400w。

修改纪录：

No.	变更日期	变更内容	变更理由	责任人
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				



浙江匠选科技有限公司
Zhejiang Craftsman Technology Co., Ltd.

非常感谢您的聆听

专业高效，时刻为客户创造价值而努力！