



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

七款零件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：邱震烁
方案日期：2025/4/23



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

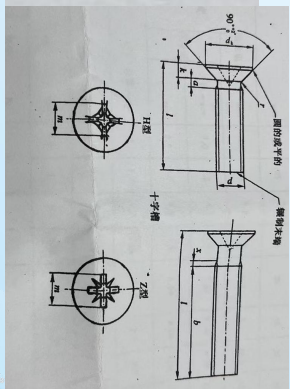
客户样品图片和客户检测需求



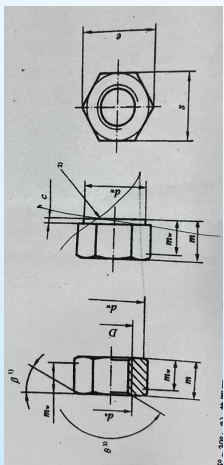
一、样品图片和检测需求

客户检测样品实物图和图纸：

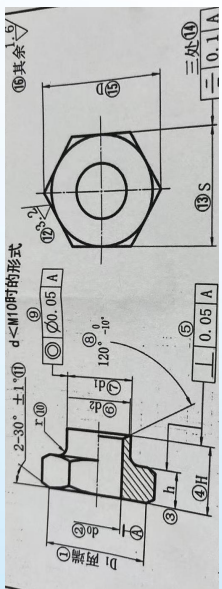
样品一



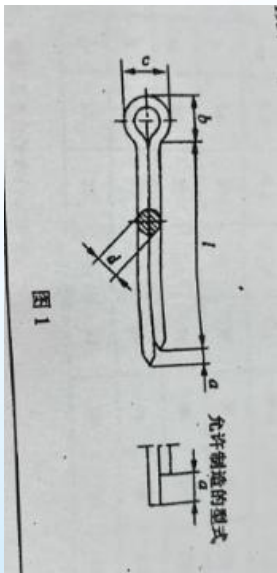
样品二



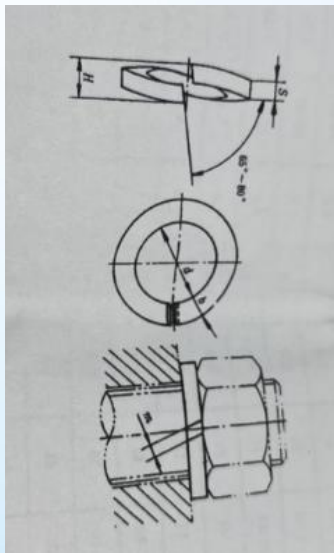
样品三



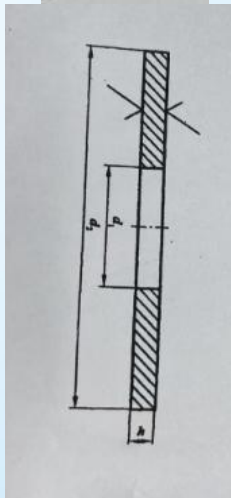
样品四



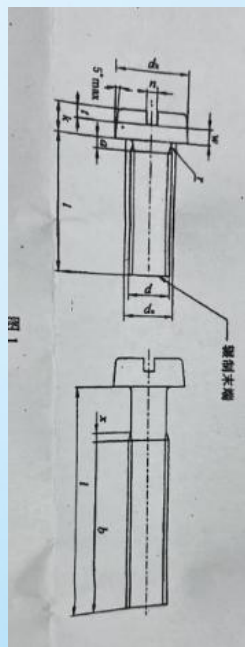
样品五



样品六



样品七



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	外径，公差1mm	
2	样品二	高度，公差1mm	
3			
4			
5			
6			



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

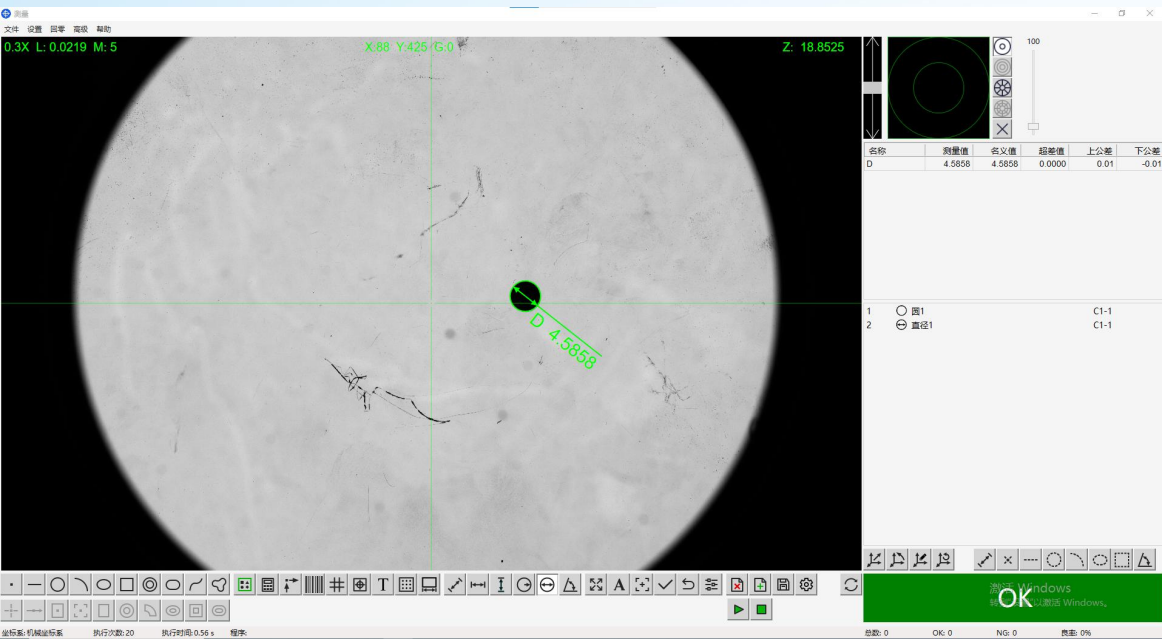
PART TWO

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	
				4.5875	
				4.5843	
				0.0032	
1	2025-04-23	15:22:57	OK	4.5848	
2	2025-04-23	15:22:59	OK	4.5854	
3	2025-04-23	15:23:01	OK	4.5858	
4	2025-04-23	15:23:03	OK	4.5862	
5	2025-04-23	15:23:05	OK	4.5859	
6	2025-04-23	15:23:07	OK	4.5867	
7	2025-04-23	15:23:09	OK	4.5868	
8	2025-04-23	15:23:10	OK	4.5864	
9	2025-04-23	15:23:12	OK	4.5872	
10	2025-04-23	15:23:13	OK	4.5872	
11	2025-04-23	15:23:15	OK	4.5867	
12	2025-04-23	15:23:17	OK	4.5866	
13	2025-04-23	15:23:18	OK	4.5865	
14	2025-04-23	15:23:20	OK	4.5854	
15	2025-04-23	15:23:22	OK	4.5875	
16	2025-04-23	15:23:24	OK	4.5864	
17	2025-04-23	15:23:25	OK	4.5843	
18	2025-04-23	15:23:27	OK	4.5866	
19	2025-04-23	15:23:28	OK	4.5862	
20	2025-04-23	15:23:29	OK	4.5862	
21	2025-04-23	15:23:39	OK	4.5864	
22	2025-04-23	15:23:41	OK	4.5867	



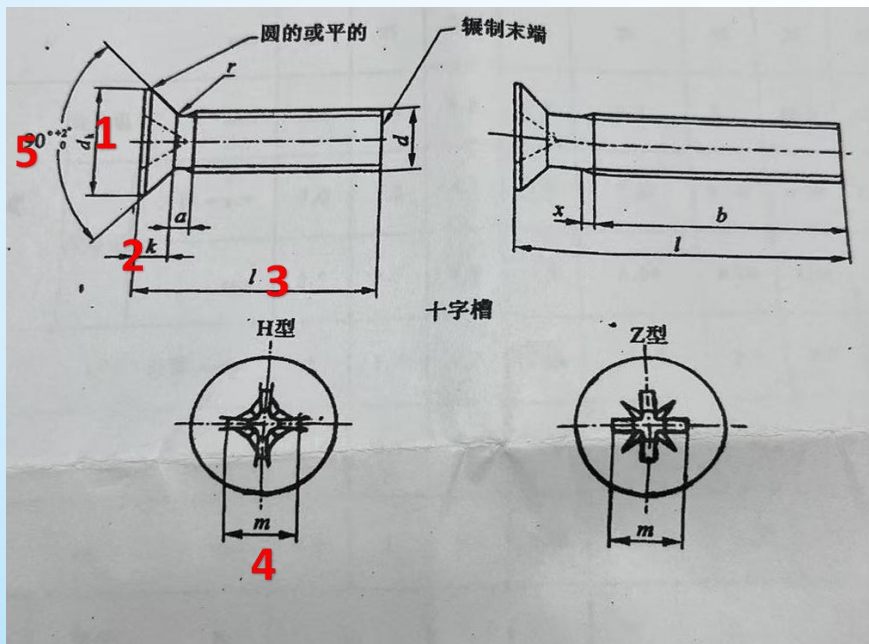
二、方案阐述、结论、配置

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

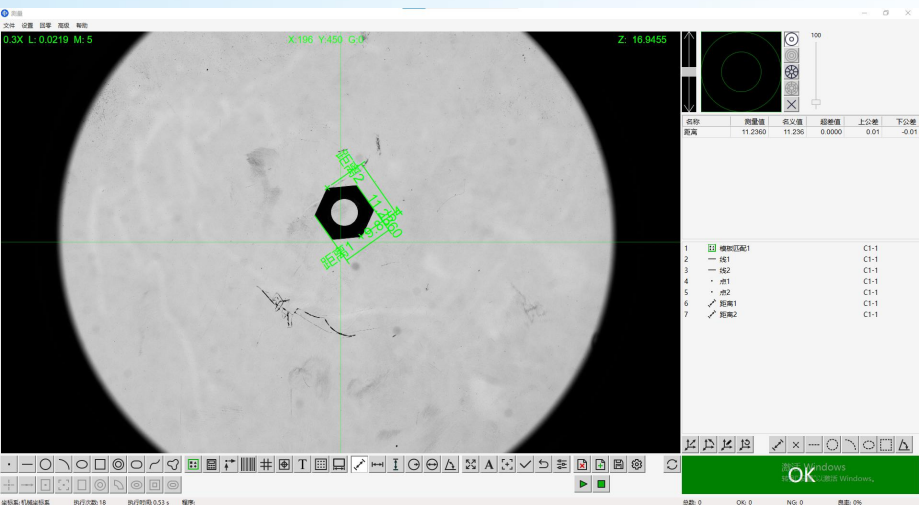


使用闪测仪自动对焦，可检测同一平面上外形尺寸的宽度和长度，检测到ok线为绿色显示，检测到ng辅助线为红色显示，由于产品外圆不是标准圆，尺寸1的视觉检测误差在0.003mm左右，尺寸2, 3, 5由于没有工装，侧面放放不水平，不可检测。槽深不可检测。螺距不可检测。

二、方案阐述、结论、配置

样品二

软件效果展示



测试数据

				距离	距离	
				9.8722	11.2319	
				9.8541	11.221	
				0.0181	0.0109	
1	2025-04-23 15:55:38	OK	9.8556	11.2292		
2	2025-04-23 15:55:42	OK	9.8545	11.231		
3	2025-04-23 15:55:46	OK	9.855	11.2299		
4	2025-04-23 15:55:49	OK	9.8541	11.228		
5	2025-04-23 15:55:50	OK	9.8551	11.2286		
	2025-04-23 15:55:52	OK	9.8555	11.2265		
7	2025-04-23 15:55:54	NG	9.8544	11.2221		
8	2025-04-23 15:55:57	NG	9.8546	11.2228		
9	2025-04-23 15:55:59	OK	9.8555	11.2267		
10	2025-04-23 15:56:00	OK	9.8563	11.2265		
11	2025-04-23 15:56:02	NG	9.8549	11.2256		
12	2025-04-23 15:56:04	OK	9.8555	11.2271		
13	2025-04-23 15:56:05	OK	9.8568	11.2312		
14	2025-04-23 15:56:09	OK	9.8564	11.2312		
15	2025-04-23 15:56:14	OK	9.855	11.2319		
16	2025-04-23 15:56:16	OK	9.8545	11.2313		
17	2025-04-23 15:56:18	OK	9.8548	11.2295		
18	2025-04-23 15:56:22	NG	9.856	11.2259		
19	2025-04-23 15:56:24	NG	9.8722	11.221		
20	2025-04-23 15:56:26	OK	9.857	11.2277		



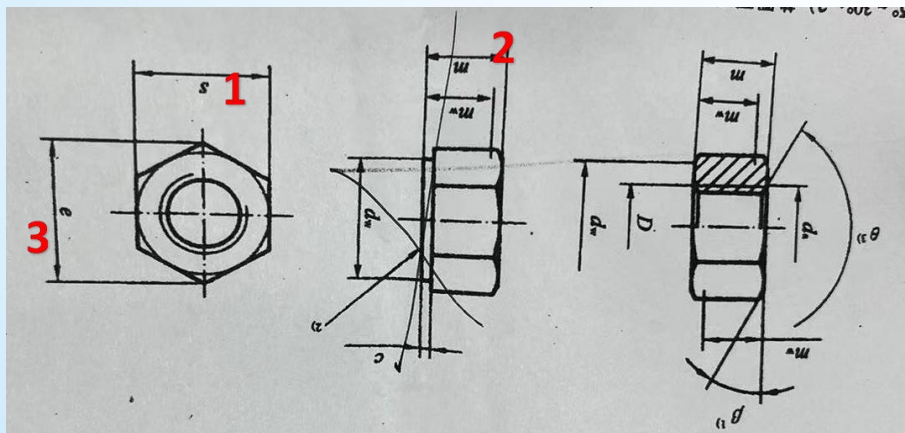
二、方案阐述、结论、配置

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

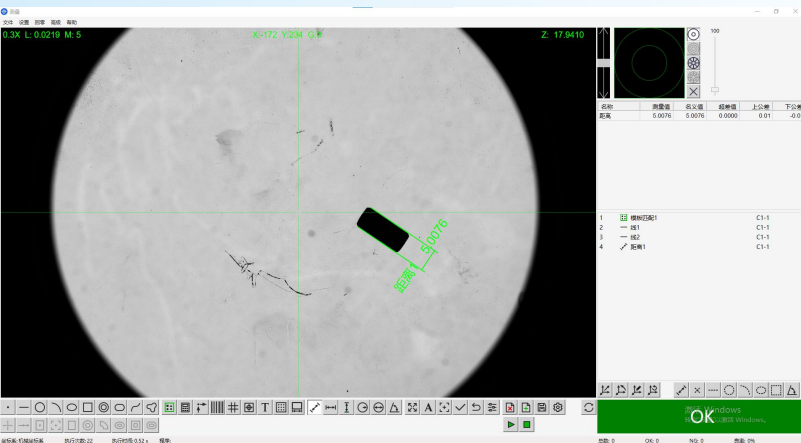


使用闪测仪自动对焦，可检测同一平面上外形尺寸的宽度和长度，检测到ok线为绿色显示，检测到ng辅助线为红色显示，由于产品外圆不是标准圆，尺寸1的视觉检测误差为0.02mm左右，尺寸3视觉检测误差在0.01mm左右，尺寸2视觉检测误差在0.032mm左右。螺距不可检测。

二、方案阐述、结论、配置

样品二

软件效果展示



测试数据

				距离	
				5.0159	
				4.9839	
				0.032	
1	2025-04-23	15:58:20	OK	5.0071	
2	2025-04-23	15:58:23	NG	4.9865	
3	2025-04-23	15:58:26	OK	5.0039	
4	2025-04-23	15:58:28	NG	4.9909	
5	2025-04-23	15:58:30	NG	4.9963	
6	2025-04-23	15:58:32	OK	5.0087	
7	2025-04-23	15:58:34	OK	5.0001	
8	2025-04-23	15:58:35	NG	4.9888	
9	2025-04-23	15:58:37	NG	4.9867	
10	2025-04-23	15:58:39	NG	4.9893	
11	2025-04-23	15:58:41	NG	4.9839	
12	2025-04-23	15:58:42	NG	4.9922	
13	2025-04-23	15:58:44	NG	4.9928	
14	2025-04-23	15:58:45	NG	4.9906	
15	2025-04-23	15:58:47	OK	5.0037	
16	2025-04-23	15:58:49	NG	4.9938	
17	2025-04-23	15:58:51	OK	5.0159	
18	2025-04-23	15:58:53	OK	5.0014	
19	2025-04-23	15:58:54	NG	4.9976	



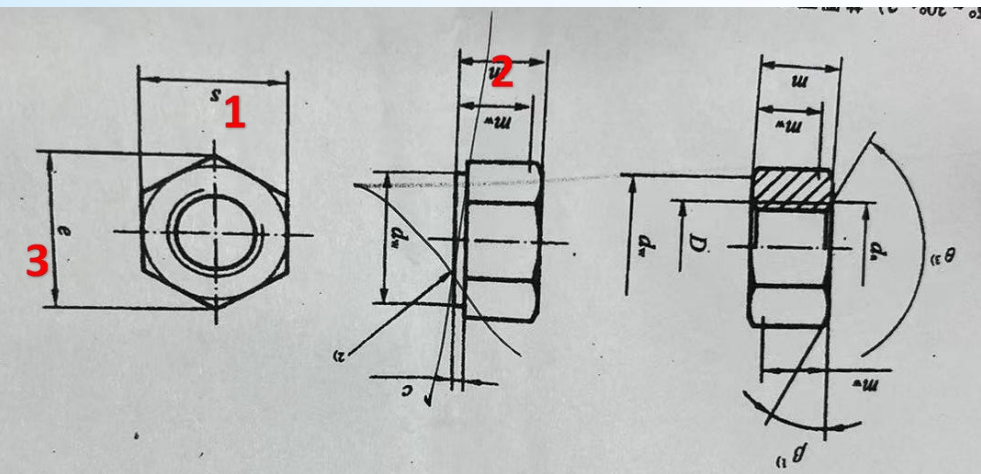
二、方案阐述、结论、配置

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

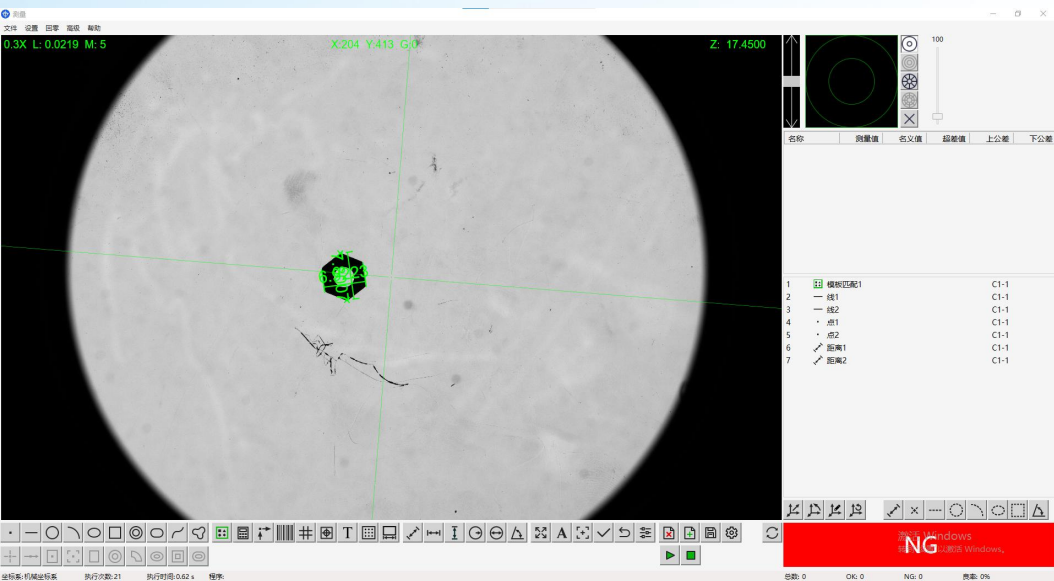


使用闪测仪自动对焦，可检测同一平面上外形尺寸的宽度和长度，检测到ok线为绿色显示，检测到ng辅助线为红色显示，由于产品外圆不是标准圆，尺寸1的视觉检测误差为0.02mm左右，尺寸3视觉检测误差在0.01mm左右，尺寸2视觉检测误差在0.032mm左右。螺距不可检测。

二、方案阐述、结论、配置

样品三

软件效果展示



测试数据

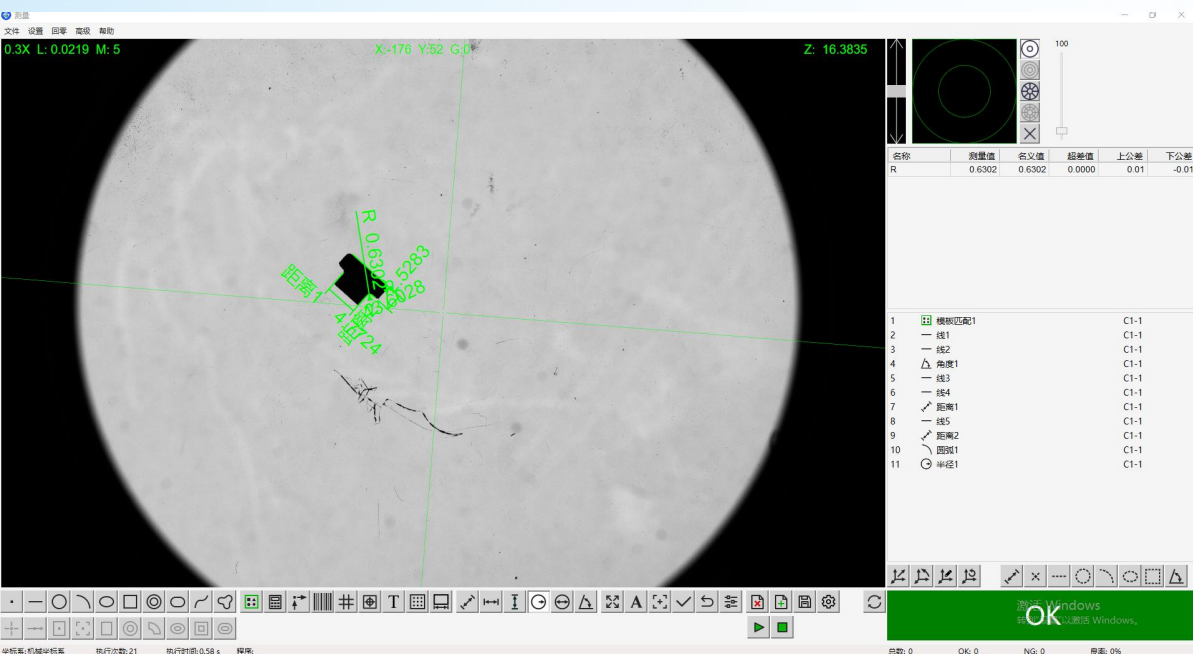
				距离	距离
				7.8096	6.9273
				7.7946	6.9191
				0.015	0.0082
1	2025-04-23 16:17:25	OK		7.8096	6.9255
2	2025-04-23 16:17:27	OK		7.7981	6.926
3	2025-04-23 16:17:29	OK		7.8072	6.9199
4	2025-04-23 16:17:30	OK		7.8033	6.9208
5	2025-04-23 16:17:32	OK		7.7946	6.9249
6	2025-04-23 16:17:33	OK		7.803	6.9191
7	2025-04-23 16:17:35	OK		7.7975	6.9247
8	2025-04-23 16:17:36	OK		7.8031	6.9223
9	2025-04-23 16:17:38	OK		7.8029	6.9234
10	2025-04-23 16:17:41	OK		7.8052	6.9233
11	2025-04-23 16:17:42	OK		7.8035	6.925
12	2025-04-23 16:17:45	OK		7.7994	6.9233
13	2025-04-23 16:17:47	OK		7.795	6.9273
14	2025-04-23 16:17:49	OK		7.8001	6.9252
15	2025-04-23 16:17:50	OK		7.8056	6.9265
16	2025-04-23 16:17:52	OK		7.8058	6.9197
17	2025-04-23 16:17:53	OK		7.805	6.9255
18	2025-04-23 16:17:54	OK		7.7974	6.926
19	2025-04-23 16:17:55	OK		7.8075	6.9233
20	2025-04-23 16:17:57	OK		7.8004	6.925

为客户创造更大价值

二、方案阐述、结论、配置

样品三

软件效果展示



测试数据

			角度	距离	距离	R
			40.9951	4.7746	2.5914	0.6619
			32.6598	4.7655	2.5237	0.5314
			8.3353	0.0091	0.0677	0.1305
1	2025-04-23 16:24:44	NG	40.0079	4.7723	2.5372	0.6573
2	2025-04-23 16:24:47	NG	39.945	4.7722	2.5237	0.6541
3	2025-04-23 16:25:44	NG	39.7483	4.7686	2.5299	0.6599
4	2025-04-23 16:25:47	NG	38.6521	4.7718	2.532	0.6549
5	2025-04-23 16:25:53	NG	39.1936	4.773	2.5309	0.6568
6	2025-04-23 16:25:56	NG	37.7908	4.7734	2.538	0.6619
7	2025-04-23 16:26:19	NG	39.9136	4.7729	2.5446	0.6444
8	2025-04-23 16:26:25	NG	40.9951	4.77	2.5258	0.6491
9	2025-04-23 16:26:31	NG	40.4598	4.7743	2.5277	0.6507
10	2025-04-23 16:26:36	NG	40.7249	4.7712	2.5257	0.6433
11	2025-04-23 16:26:39	NG	33.6478	4.7746	2.5723	0.6494
12	2025-04-23 16:26:41	NG	33.7873	4.7734	2.5682	0.6402
13	2025-04-23 16:26:44	NG	33.6419	4.7719	2.5734	0.6371
14	2025-04-23 16:26:49	NG	33.9707	4.7715	2.5641	0.6494
15	2025-04-23 16:26:51	NG	35.4182	4.7708	2.5494	0.6286
16	2025-04-23 16:26:54	NG	32.6598	4.7664	2.5914	0.5898
17	2025-04-23 16:26:58	NG	34.4988	4.7674	2.5568	0.5491
18	2025-04-23 16:27:00	NG	34.8369	4.7655	2.5498	0.5421
19	2025-04-23 16:27:02	NG	35.1445	4.7663	2.5463	0.5314
20	2025-04-23 16:27:04	NG	32.9068	4.7655	2.5797	0.6083



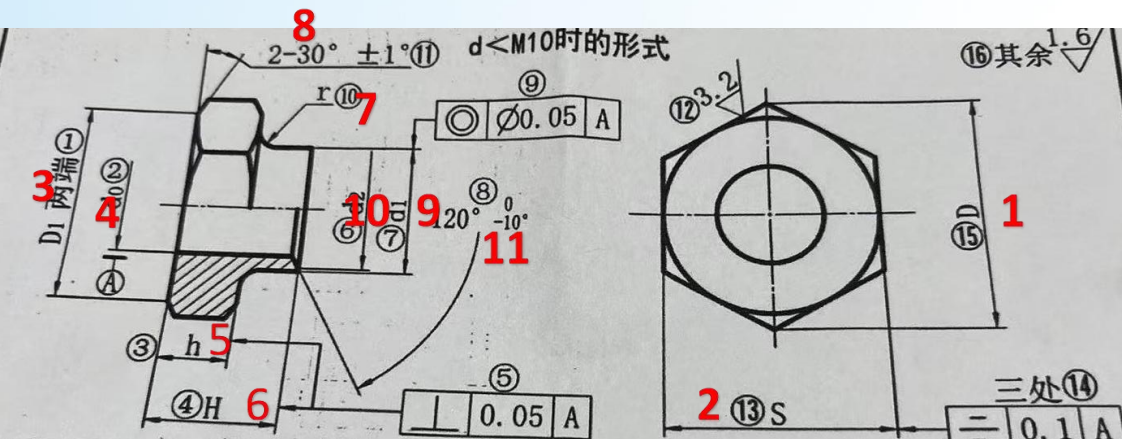
二、方案阐述、结论、配置

检测效果和原理的阐述:

样品三

产品图纸

产品检测效果阐述

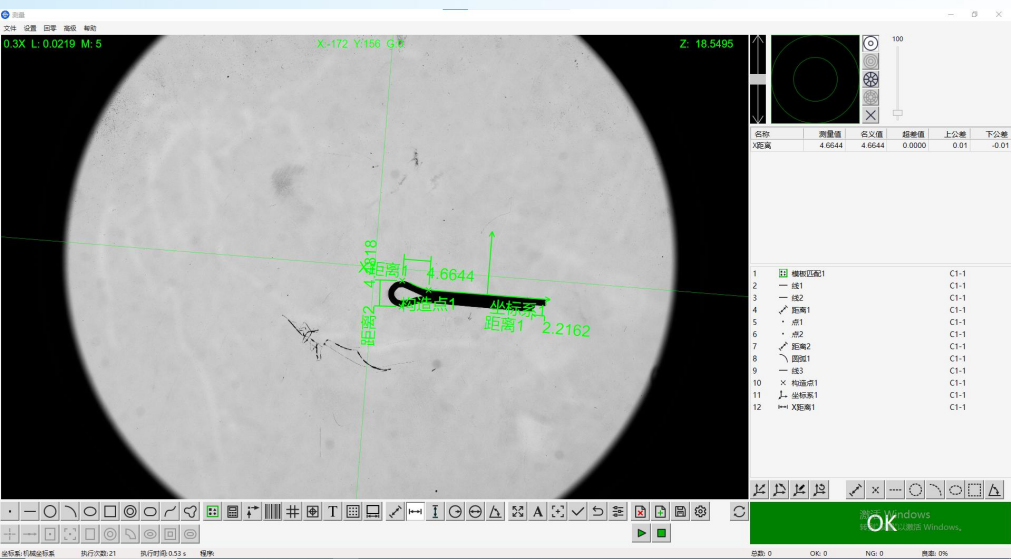


使用闪测仪自动对焦，可检测同一平面上外形尺寸的宽度和长度，检测到ok线为绿色显示，检测到ng辅助线为红色显示，由于产品外圆不是标准圆，尺寸1的视觉检测误差在0.015mm左右，尺寸2视觉检测误差在0.008mm左右。尺寸5的视觉检测误差在，尺寸7的视觉检测误差在，尺寸9的视觉检测误差在0.009mm左右，尺寸8 由于拟合点过少，误差较大，不可检测，尺寸7由于拟合点过少，误差较大，不可检测。尺寸5的视觉检测误差在0.067mm左右。其他尺寸不可检测。

二、方案阐述、结论、配置

样品四

软件效果展示



测试数据

				距离	距离	X距离
				2.2461	4.483	4.7467
				2.2134	4.4769	4.505
				0.0327	0.0061	0.2417
1	2025-04-23 16:09:33	NG		2.2232	4.4826	4.6077
2	2025-04-23 16:09:36	NG		2.2231	4.4826	4.7346
3	2025-04-23 16:09:37	NG		2.2207	4.4793	4.7208
4	2025-04-23 16:09:39	NG		2.2192	4.48	4.6849
5	2025-04-23 16:09:40	NG		2.2222	4.4812	4.689
6	2025-04-23 16:09:42	NG		2.2167	4.483	4.505
7	2025-04-23 16:09:43	NG		2.2199	4.4814	4.6835
8	2025-04-23 16:09:45	NG		2.2257	4.4804	4.6803
9	2025-04-23 16:09:46	NG		2.2245	4.4826	4.7198
10	2025-04-23 16:09:48	NG		2.2228	4.4791	4.7139
11	2025-04-23 16:09:49	NG		2.2214	4.4826	4.7078
12	2025-04-23 16:09:51	NG		2.2211	4.4818	4.7467
13	2025-04-23 16:09:53	NG		2.2188	4.4796	4.7467
14	2025-04-23 16:09:55	NG		2.2207	4.4805	4.7214
15	2025-04-23 16:09:56	NG		2.2461	4.4795	4.6932
16	2025-04-23 16:09:58	NG		2.2403	4.4784	4.7308
17	2025-04-23 16:09:59	NG		2.221	4.4826	4.7242
18	2025-04-23 16:10:01	NG		2.2134	4.4799	4.7088
19	2025-04-23 16:10:02	NG		2.2281	4.483	4.7185
20	2025-04-23 16:10:03	NG		2.2277	4.4829	4.7451
21	2025-04-23 16:10:05	OK		2.2205	4.4769	4.674
22	2025-04-23 16:10:07	NG		2.2206	4.4813	4.7206



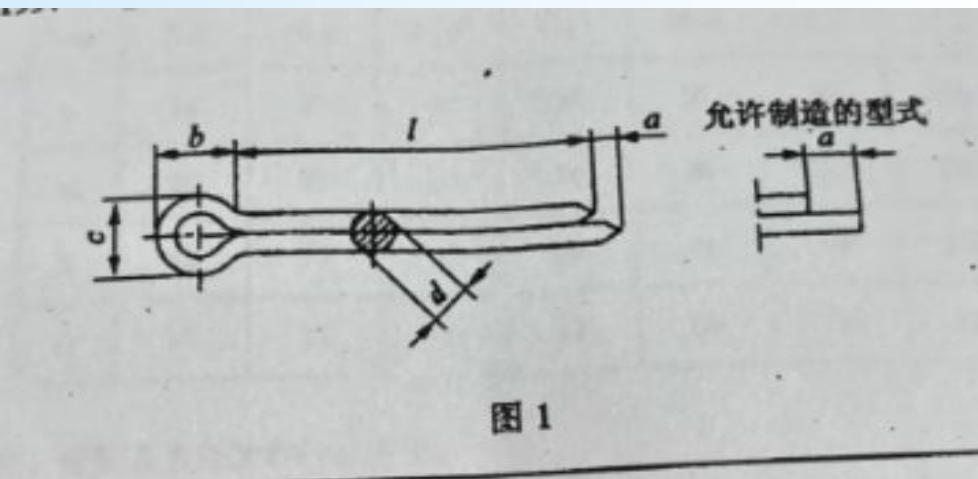
二、方案阐述、结论、配置

检测效果和原理的阐述:

样品四

产品图纸

产品检测效果阐述

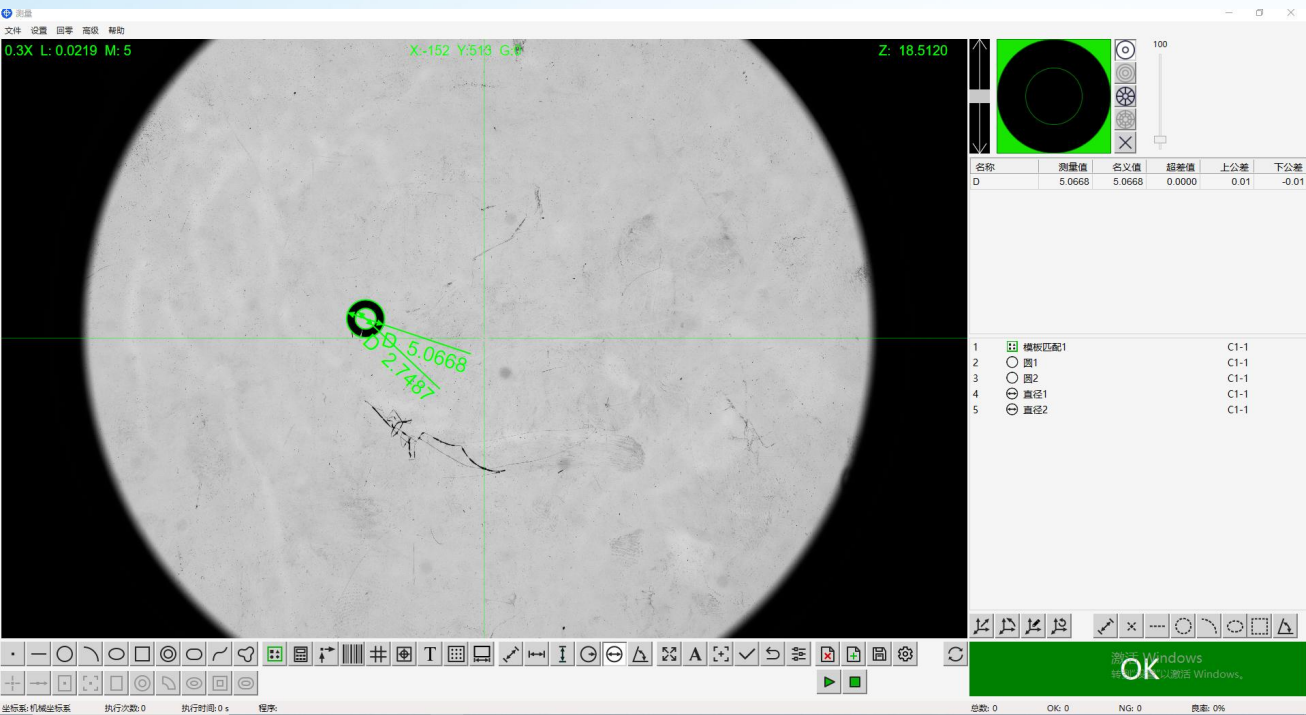


使用闪测仪自动对焦，可检测同一平面上外形尺寸的宽度和长度，检测到ok线为绿色显示，检测到ng辅助线为红色显示，由于产品外圆不是标准圆，尺寸a的视觉检测误差在0.03mm左右，尺寸b的视觉检测误差较大，不可检测。尺寸c的视觉检测误差在0.006mm左右，尺寸d不可检测。

二、方案阐述、结论、配置

样品五

软件效果展示



测试数据

				D	D
				2.7479	5.0655
				2.7423	5.0606
				0.0056	0.0049
1	2025-04-23 14:57:36	OK		2.7448	5.0617
2	2025-04-23 14:57:38	OK		2.7479	5.0639
3	2025-04-23 14:57:40	OK		2.7446	5.0607
4	2025-04-23 14:57:42	OK		2.7447	5.0621
5	2025-04-23 14:57:43	OK		2.7433	5.0617
6	2025-04-23 14:57:45	OK		2.7434	5.061
7	2025-04-23 14:57:46	OK		2.7424	5.0606
8	2025-04-23 14:57:48	OK		2.7425	5.0609
9	2025-04-23 14:57:49	OK		2.7432	5.0612
10	2025-04-23 14:57:51	OK		2.7424	5.0614
11	2025-04-23 14:57:53	OK		2.7423	5.0612
12	2025-04-23 14:57:55	OK		2.7428	5.0619
13	2025-04-23 14:57:56	OK		2.7433	5.0631
14	2025-04-23 14:57:57	OK		2.7436	5.0635
15	2025-04-23 14:58:00	OK		2.7429	5.0646
16	2025-04-23 14:58:01	OK		2.7423	5.0632
17	2025-04-23 14:58:04	OK		2.7436	5.0614
18	2025-04-23 14:58:06	OK		2.7447	5.0646
19	2025-04-23 14:58:07	OK		2.7472	5.0655
20	2025-04-23 14:58:09	OK		2.7429	5.0642
21	2025-04-23 14:58:14	OK		2.7447	5.0624



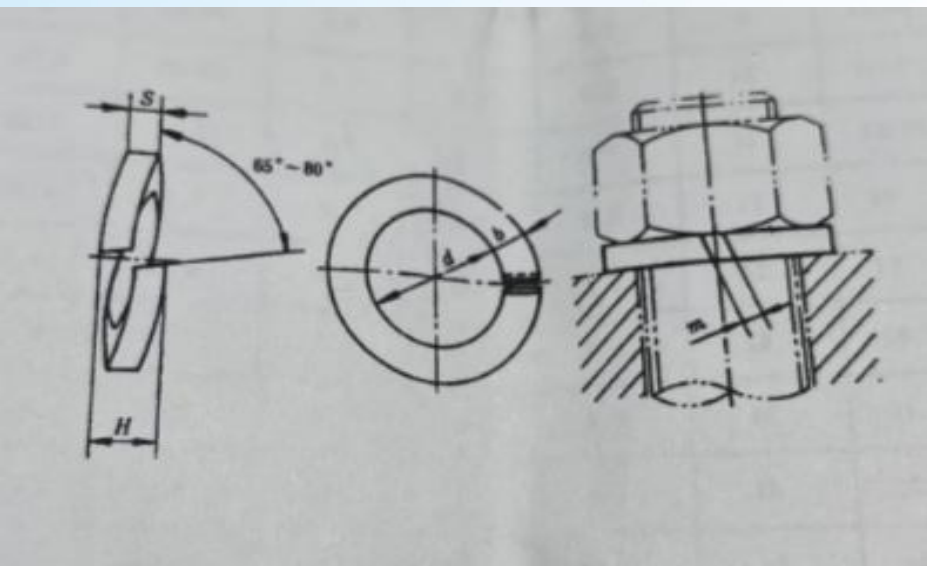
二、方案阐述、结论、配置

检测效果和原理的阐述:

样品五

产品图纸

产品检测效果阐述

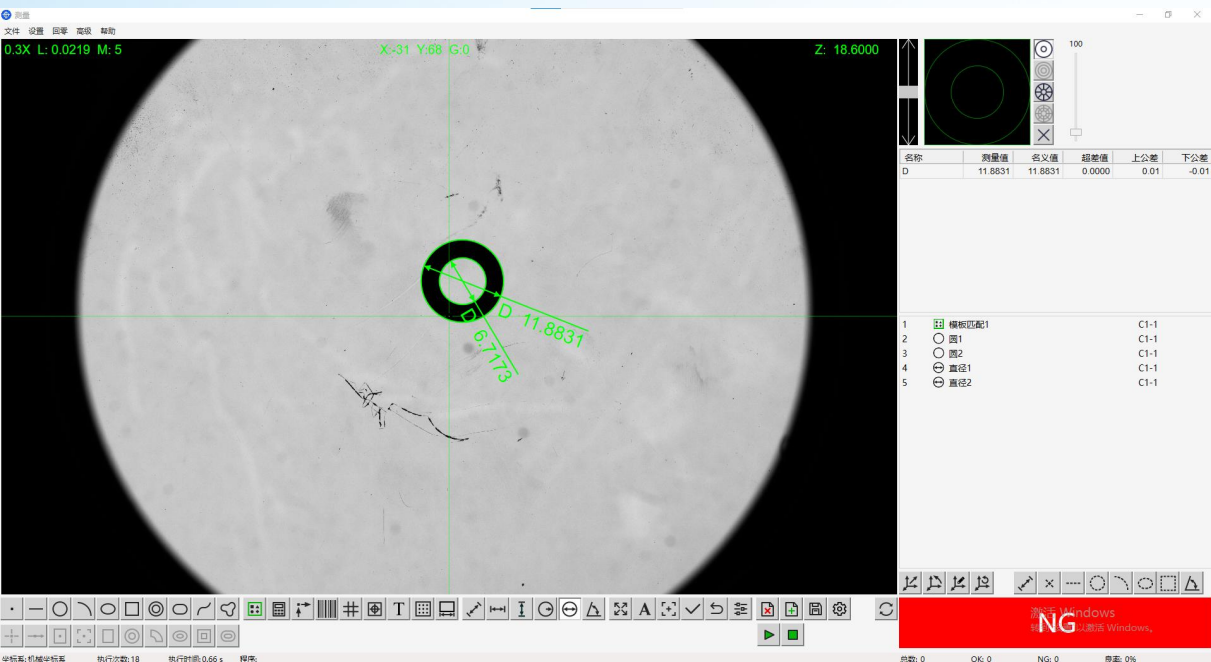


使用闪测仪自动对焦，可检测同一平面上外形尺寸的宽度和长度，检测到ok线为绿色显示，检测到ng辅助线为红色显示，由于产品外圆不是标准圆，尺寸d的视觉检测误差在0.0056mm左右，尺寸b的视觉检测误差在0.005mm左右，尺寸s，h，角度和尺寸m不可检测。

二、方案阐述、结论、配置

样品六

软件效果展示



测试数据

				D	D
				6.7216	11.8905
				6.714	11.8817
				0.0076	0.0088
1	2025-04-23	16:02:59	OK	6.7216	11.8822
2	2025-04-23	16:03:03	OK	6.7173	11.8828
3	2025-04-23	16:03:05	OK	6.717	11.8817
4	2025-04-23	16:04:03	OK	6.7161	11.8864
5	2025-04-23	16:04:07	OK	6.7167	11.8853
6	2025-04-23	16:04:11	OK	6.714	11.8905
7	2025-04-23	16:04:13	OK	6.716	11.8863
8	2025-04-23	16:04:15	OK	6.7184	11.8867
9	2025-04-23	16:04:17	OK	6.7168	11.8882
10	2025-04-23	16:04:23	OK	6.715	11.8841
11	2025-04-23	16:04:26	OK	6.7164	11.8839
12	2025-04-23	16:04:27	OK	6.7159	11.8868
13	2025-04-23	16:04:30	OK	6.7164	11.886
14	2025-04-23	16:04:31	OK	6.7161	11.8857
15	2025-04-23	16:04:35	OK	6.7166	11.8873
16	2025-04-23	16:04:40	OK	6.7169	11.8873
17	2025-04-23	16:04:41	OK	6.7178	11.8876
18	2025-04-23	16:04:43	OK	6.7171	11.8865
19	2025-04-23	16:04:47	OK	6.717	11.8866
20	2025-04-23	16:04:48	OK	6.7166	11.8872



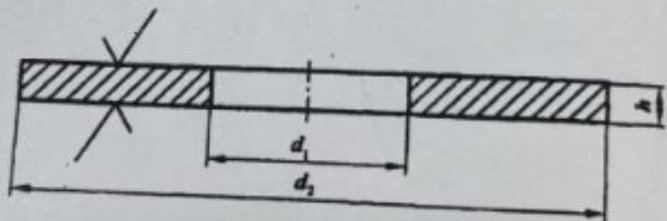
二、方案阐述、结论、配置

检测效果和原理的阐述:

样品六

产品图纸

产品检测效果阐述

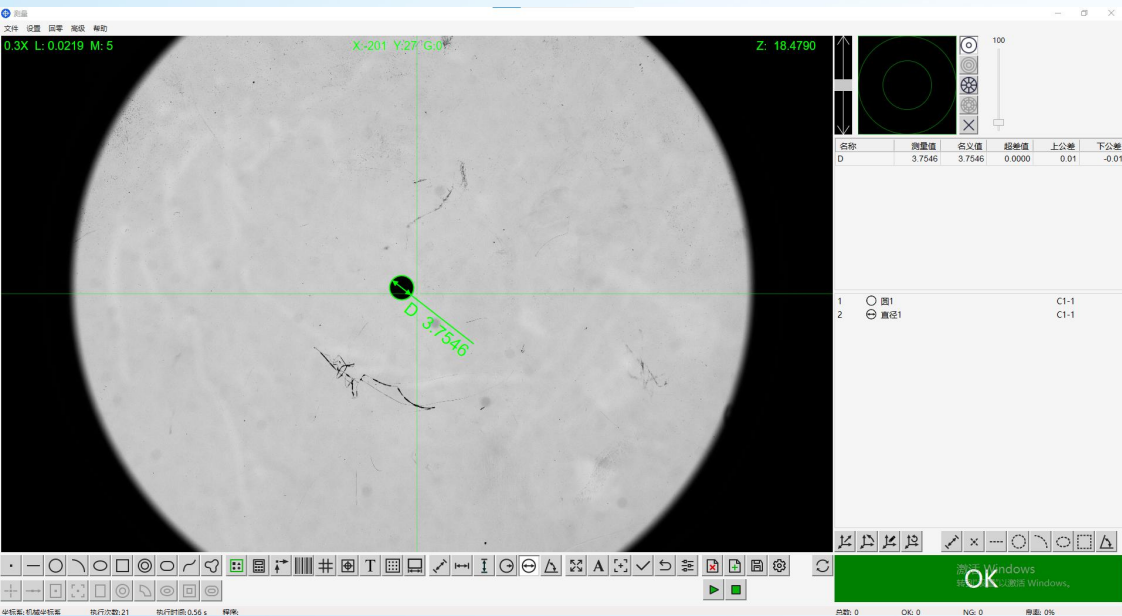


使用闪测仪自动对焦，可检测同一平面上外形尺寸的宽度和长度，检测到ok线为绿色显示，检测到ng辅助线为红色显示，由于产品外圆不是标准圆，尺寸d1的视觉检测误差在0.0076mm左右，尺寸d2的视觉检测误差在0.009mm左右，尺寸h没有工装，不可检测。

二、方案阐述、结论、配置

样品七

软件效果展示



测试数据

				D	
				3.7572	
				3.7549	
				0.0023	
1	2025-04-23	15:26:55	OK	3.7552	
2	2025-04-23	15:27:00	OK	3.7565	
3	2025-04-23	15:27:04	OK	3.7564	
4	2025-04-23	15:27:06	OK	3.7559	
5	2025-04-23	15:27:10	OK	3.7549	
6	2025-04-23	15:27:13	OK	3.7556	
7	2025-04-23	15:27:15	OK	3.7559	
8	2025-04-23	15:27:18	OK	3.7556	
9	2025-04-23	15:27:20	OK	3.7572	
10	2025-04-23	15:27:22	OK	3.7562	
11	2025-04-23	15:27:24	OK	3.7564	
12	2025-04-23	15:27:26	OK	3.7564	
13	2025-04-23	15:27:28	OK	3.7564	
14	2025-04-23	15:27:30	OK	3.7552	
15	2025-04-23	15:27:33	OK	3.7564	
16	2025-04-23	15:27:36	OK	3.7571	
17	2025-04-23	15:27:40	OK	3.7567	
18	2025-04-23	15:27:42	OK	3.7567	
19	2025-04-23	15:27:43	OK	3.7556	



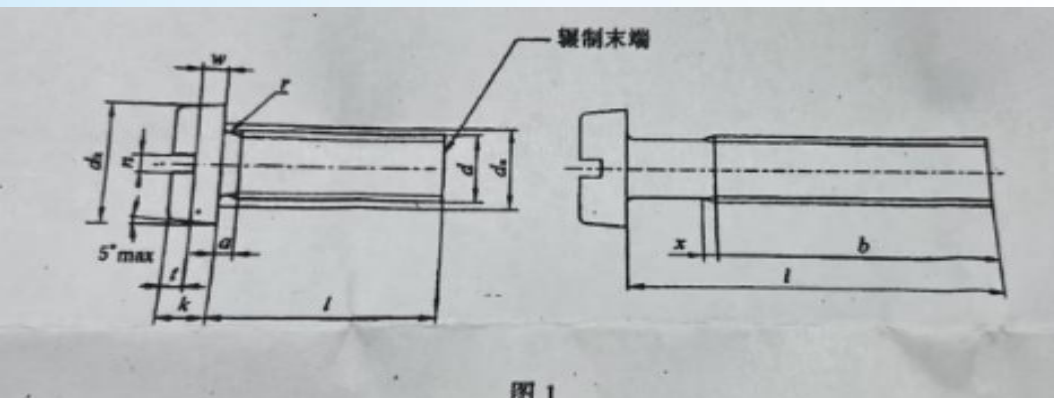
二、方案阐述、结论、配置

检测效果和原理的阐述:

样品七

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，由于产品外圆不是标准圆，尺寸dk的视觉检测误差在0.003mm左右，侧面尺寸由于没有工装不可检测，螺距不可检测。

二、方案阐述、结论、配置

方案结论:

	图片	检测情况	备注	所需设备型号
样品1		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，由于产品外圆不是标准圆，尺寸1的视觉检测误差在0.003mm左右，尺寸2，3，5由于没有工装，侧面放不水平，不可检测。槽深不可检测。螺距不可检测。	按照国际量具标准我们的误差应当小于您公差五分之一	WTX-SC100-80
样品2		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，由于产品外圆不是标准圆，尺寸1的视觉检测误差为 0.02mm左右，尺寸3视觉检测误差在0.01mm左右，尺寸2视觉检测误差在0.032mm左右。螺距不可检测。	按照国际量具标准我们的误差应当小于您公差五分之一	WTX-SC100-80

二、方案阐述、结论、配置

方案结论:

	图片	检测情况	备注	所需设备型号
样品3		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，由于产品外圆不是标准圆，尺寸1的视觉检测误差在0.015mm左右，尺寸2视觉检测误差在0.008mm左右。尺寸5的视觉检测误差在，尺寸7的视觉检测误差在，尺寸9的视觉检测误差在0.009mm左右，尺寸8 由于拟合点过少，误差较大，不可检测，尺寸7由于拟合点过少，误差较大，不可检测。尺寸5的视觉检测误差在0.067mm左右。其他尺寸不可检测。	按照国际量具标准我们的误差应当小于您公差五分之一	WTX-SC100-80
样品4		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，由于产品外圆不是标准圆，尺寸a的视觉检测误差在0.03mm左右，尺寸b的视觉检测误差较大，不可检测。尺寸c的视觉检测误差在0.006mm左右，尺寸d不可检测。	按照国际量具标准我们的误差应当小于您公差五分之一	WTX-SC100-80

二、方案阐述、结论、配置

方案结论:

	图片	检测情况	备注	所需设备型号
样品5		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，由于产品外圆不是标准圆，尺寸d的视觉检测误差在0.0056mm左右，尺寸b的视觉检测误差在0.005mm左右，尺寸s，h，角度和尺寸m不可检测。	按照国际量具标准我们的误差应当小于您公差五分之一	WTX-SC100-80
样品6		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，由于产品外圆不是标准圆，尺寸d1的视觉检测误差在0.0076mm左右，尺寸d2的视觉检测误差在0.009mm左右，尺寸h没有工装，不可检测。	按照国际量具标准我们的误差应当小于您公差五分之一	WTX-SC100-80

二、方案阐述、结论、配置

方案结论:

	图片	检测情况	备注	所需设备型号
样品7		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，由于产品外圆不是标准圆，尺寸dk的视觉检测误差在0.003mm左右，侧面尺寸由于没有工装不可检测，螺距不可检测。	按照国际量具标准我们的误差应当小于您公差五分之一	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； 是



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

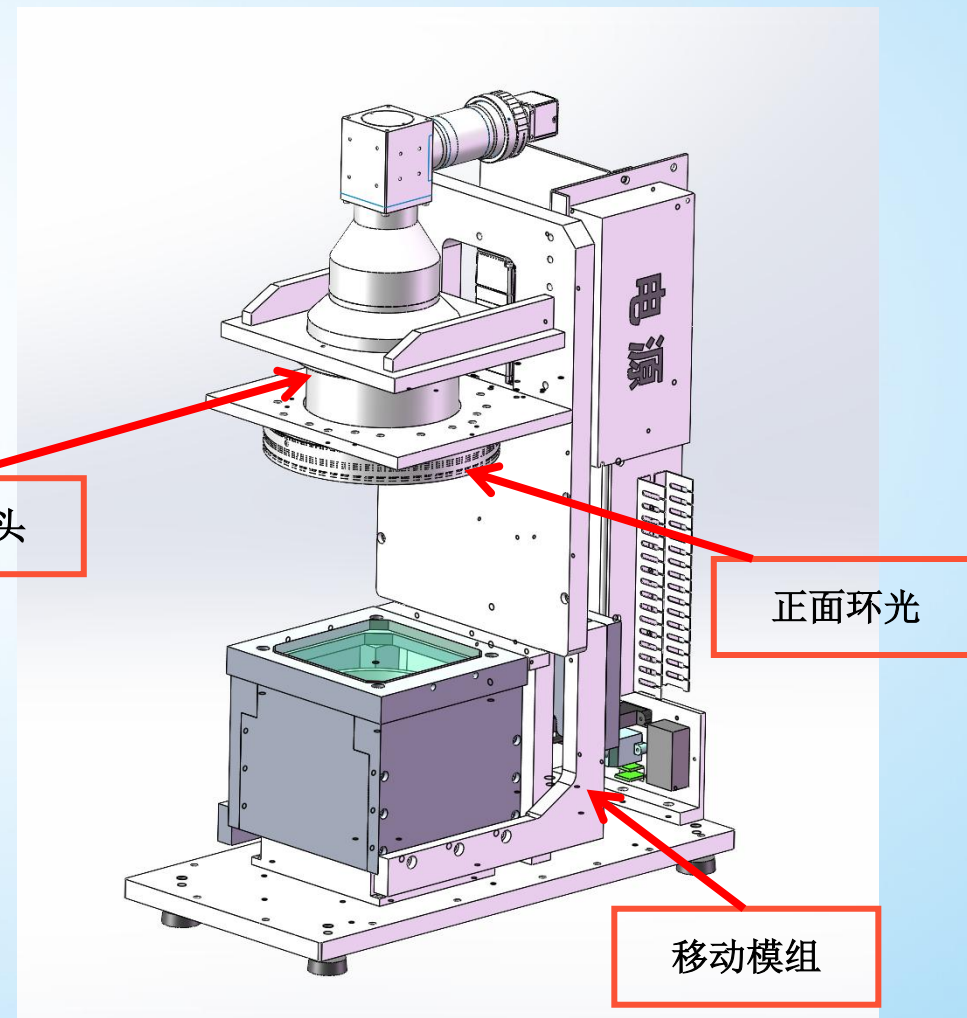
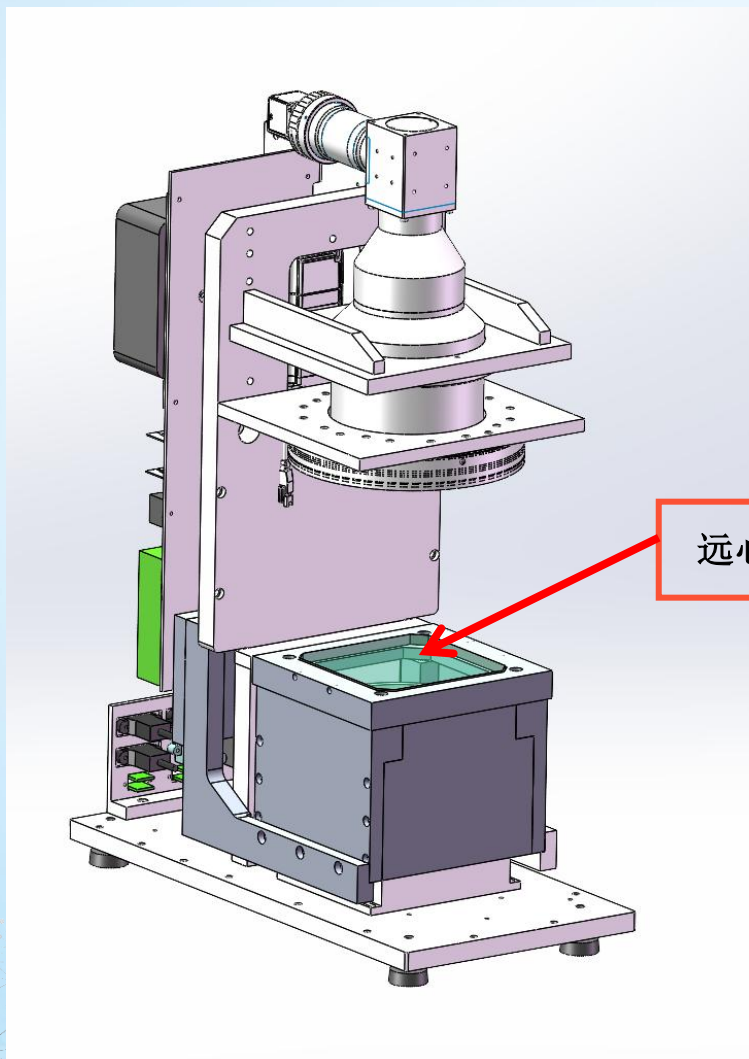
PART THREE

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：



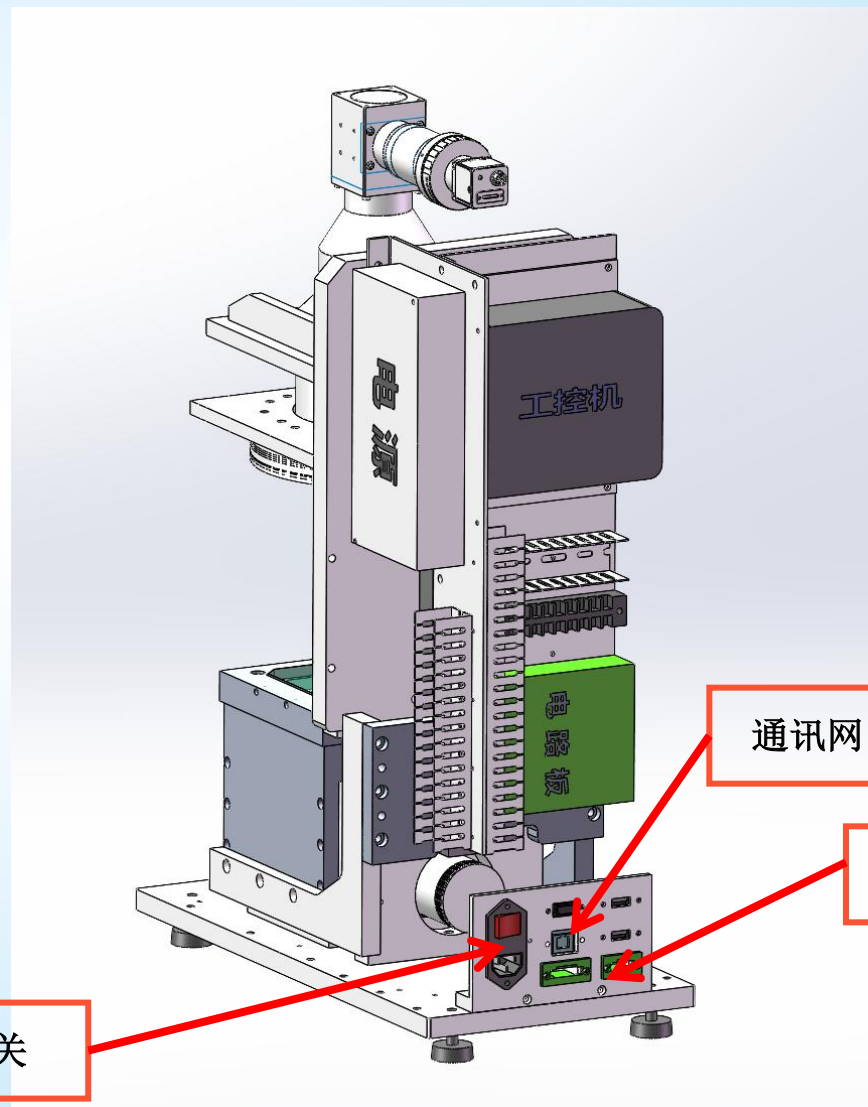


三、设备组成机构及参数

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



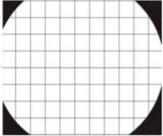
产品介绍:

- 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。

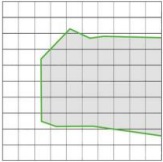
设备功能优势 Equipment functions

高精度双远心镜头

亚像素图像边缘处理



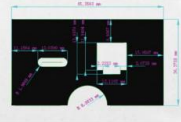
- 超低畸变
- 成像清晰
- 高分辨率相机
- 大口径高景深



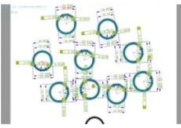
- 精准测量
- 环境抗干扰
- 边缘细致化
- 100:1图像处理软件

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-立着测和躺着测，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

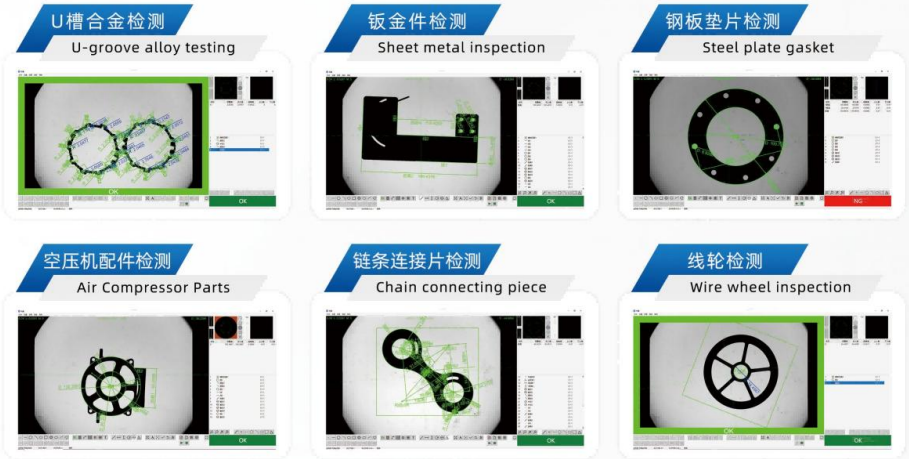
超大视野成像 | 高精度测量 | 批量处理



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

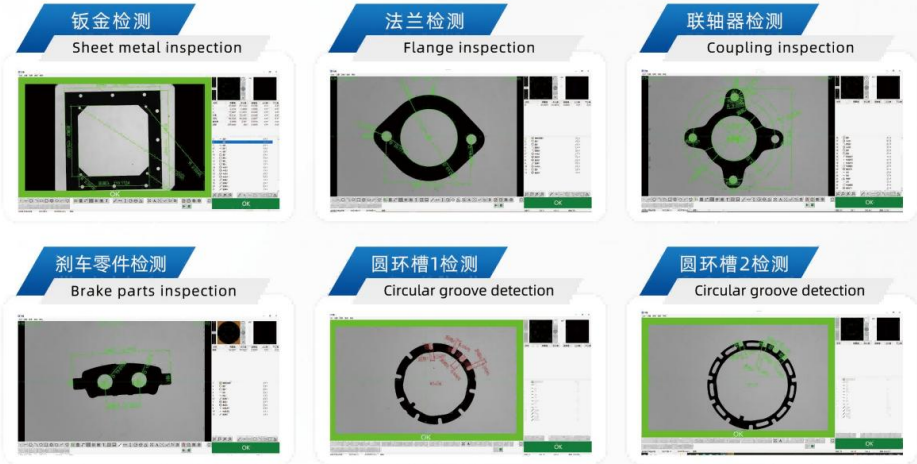
大视野成像 | 精度更高 | 一键批量测量



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！