



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

四款塑料件闪测仪检测方案

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：2025.4.16



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



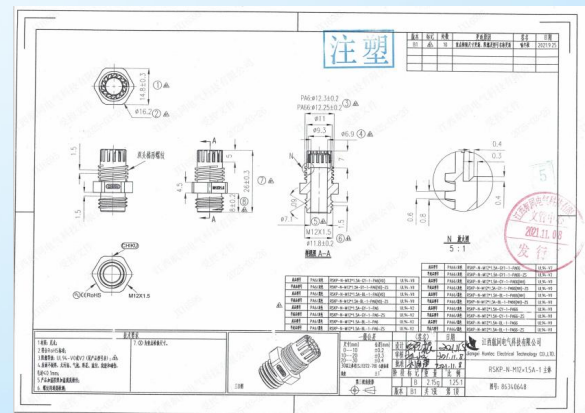
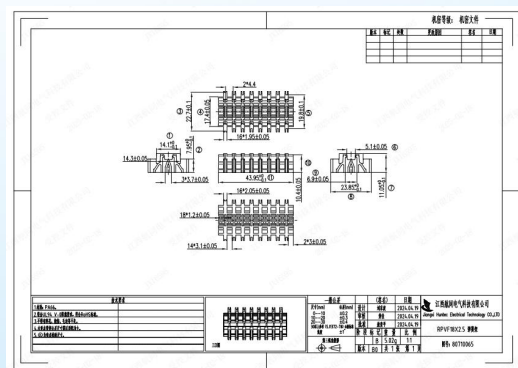
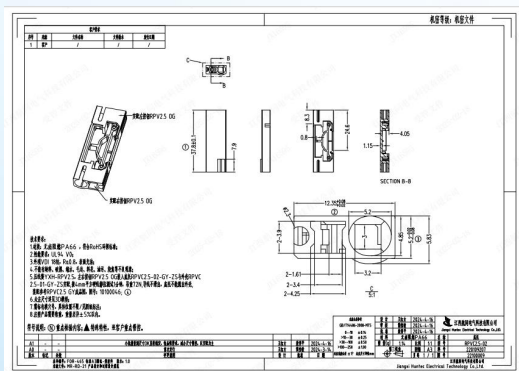
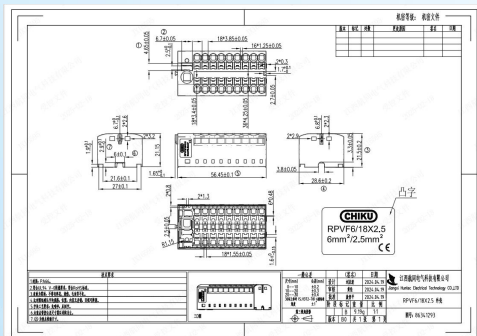
样品二



样品三



样品四

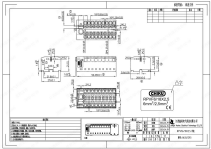
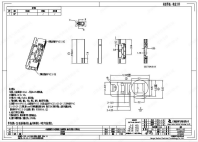
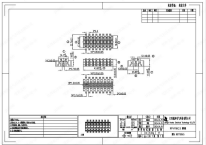
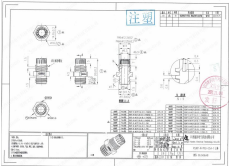


此方案仅供前期参考，不作为设备验收依据。

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	根据图纸测量尺寸	
2	样品二	根据图纸测量尺寸	
3	样品三	根据图纸测量尺寸	
4	样品四	根据图纸测量尺寸	



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

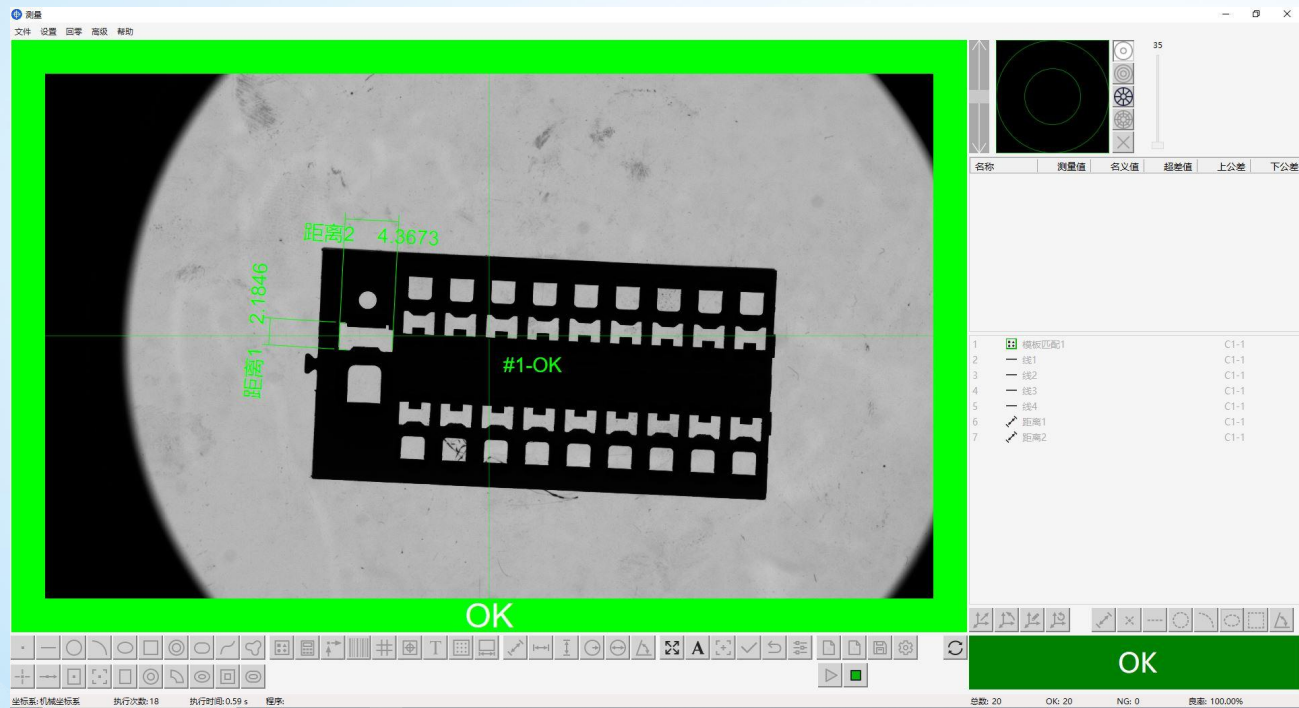
PART TWO

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

			距离	距离
			2.1854	4.3706
			2.1809	4.3646
			0.0045	0.006
1	2025-04-16 09:09:30	OK	2.184	4.3702
2	2025-04-16 09:10:17	OK	2.1836	4.37
3	2025-04-16 09:10:19	OK	2.1849	4.3689
4	2025-04-16 09:10:22	OK	2.1817	4.3674
5	2025-04-16 09:10:24	OK	2.1847	4.3683
6	2025-04-16 09:10:26	OK	2.1817	4.3673
7	2025-04-16 09:10:29	OK	2.1847	4.3684
8	2025-04-16 09:10:31	OK	2.1829	4.3675
9	2025-04-16 09:11:39	OK	2.1819	4.3672
10	2025-04-16 09:11:42	OK	2.185	4.3646
11	2025-04-16 09:12:15	OK	2.1817	4.3648
12	2025-04-16 09:12:17	OK	2.1851	4.3654
13	2025-04-16 09:12:19	OK	2.1812	4.3674
14	2025-04-16 09:12:22	OK	2.185	4.3662
15	2025-04-16 09:12:24	OK	2.1809	4.368
16	2025-04-16 09:12:29	OK	2.1823	4.3695
17	2025-04-16 09:12:31	OK	2.1854	4.3706
18	2025-04-16 09:12:33	OK	2.1837	4.3703
19	2025-04-16 09:12:36	OK	2.1848	4.3665
20	2025-04-16 09:12:42	OK	2.1846	4.3673



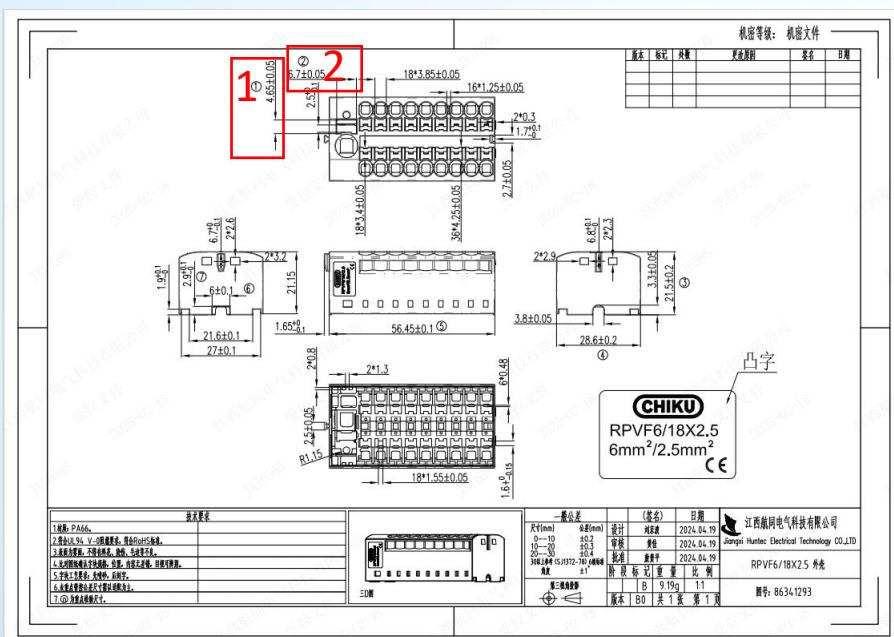
二、方案阐述、结论、配置

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

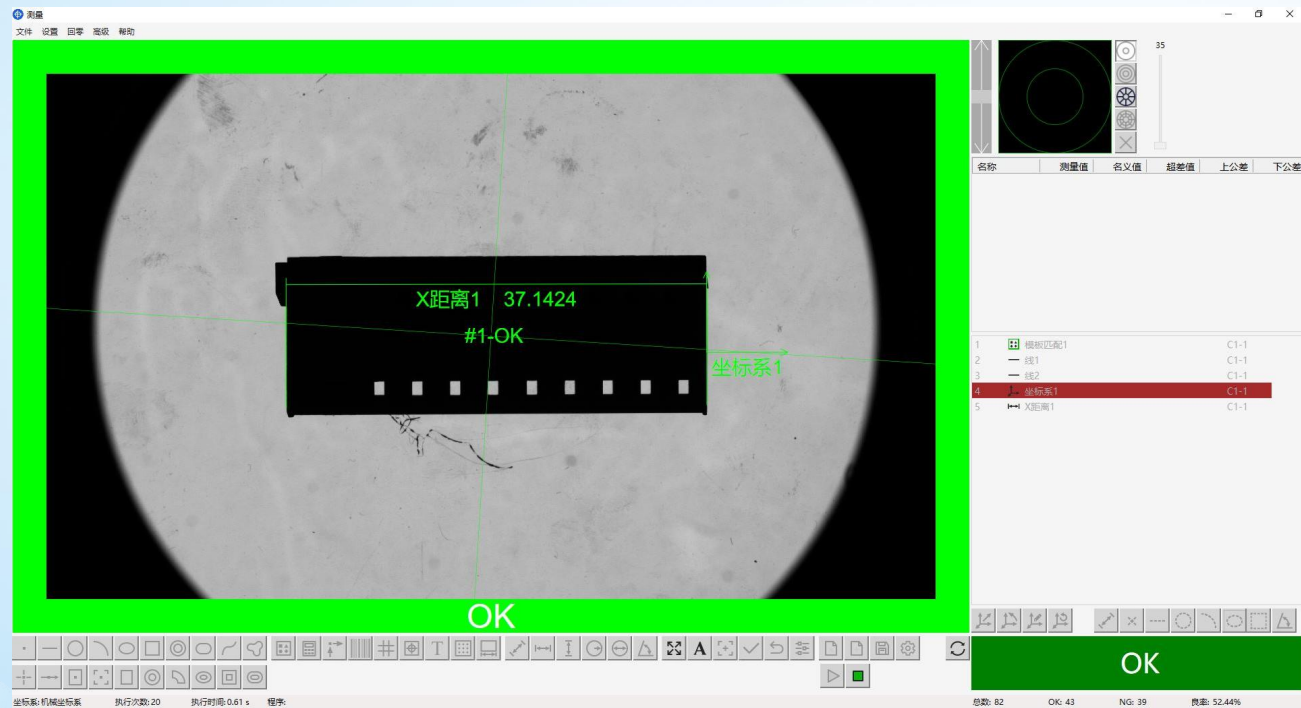


使用闪测仪自动对焦，可检测同一平面上外形尺寸的宽度和长度，检测到ok线为绿色显示，检测到ng辅助线为红色显示，零件尺寸1的视觉检测误差是0.0045mm左右，零件尺寸2的视觉检测误差是0.006mm左右

二、方案阐述、结论、配置

样品一

软件效果展示



测试数据

			X距离
			37.1511
			37.1335
			0.0176
1	2025-04-16 09:21:44	NG	37.1361
2	2025-04-16 09:21:48	OK	37.1456
3	2025-04-16 09:21:49	OK	37.1438
4	2025-04-16 09:21:51	OK	37.1404
5	2025-04-16 09:21:53	OK	37.1497
6	2025-04-16 09:21:55	OK	37.1496
7	2025-04-16 09:21:56	OK	37.1485
8	2025-04-16 09:21:58	OK	37.1417
9	2025-04-16 09:22:00	OK	37.1407
10	2025-04-16 09:22:02	NG	37.1354
11	2025-04-16 09:22:04	NG	37.1369
12	2025-04-16 09:22:06	NG	37.1335
13	2025-04-16 09:22:08	OK	37.1407
14	2025-04-16 09:22:10	OK	37.148
15	2025-04-16 09:22:12	OK	37.1399
16	2025-04-16 09:22:13	OK	37.1448
17	2025-04-16 09:22:15	OK	37.1511
18	2025-04-16 09:22:17	NG	37.1341
19	2025-04-16 09:22:20	OK	37.1439
20	2025-04-16 09:22:28	OK	37.1424

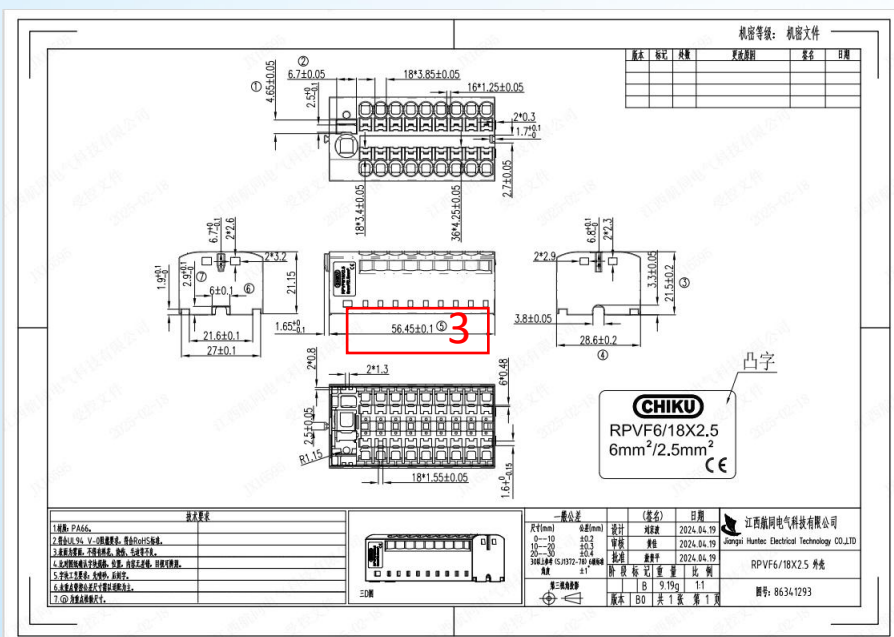


二、方案阐述、结论、配置

检测效果和原理的阐述:

样品一

产品图纸



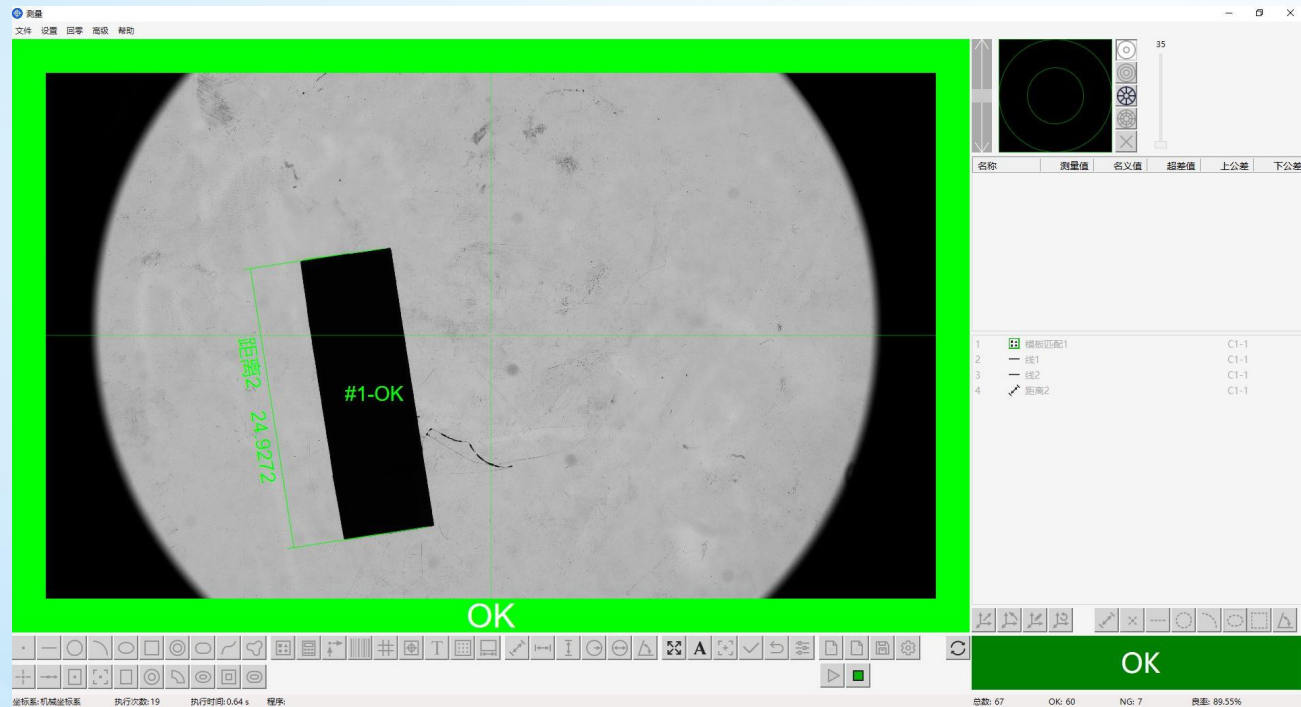
产品检测效果阐述

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3的视觉检测误差是0.0176mm左右

二、方案阐述、结论、配置

样品二

软件效果展示



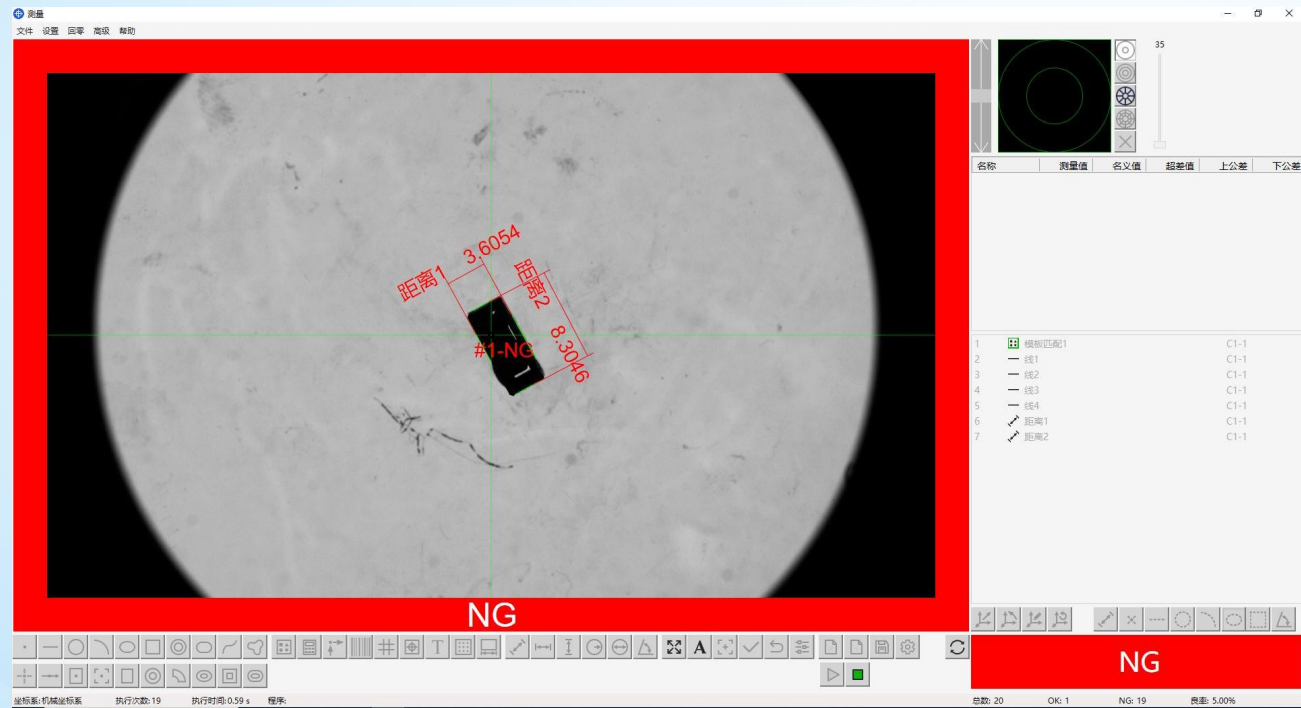
测试数据

			距离
			24.9281
			24.9145
			0.0136
1	2025-04-16 09:41:26	OK	24.9278
2	2025-04-16 09:41:29	OK	24.9183
3	2025-04-16 09:41:31	OK	24.9281
4	2025-04-16 09:41:34	OK	24.928
5	2025-04-16 09:41:36	OK	24.9224
6	2025-04-16 09:41:39	OK	24.9208
7	2025-04-16 09:41:41	OK	24.9251
8	2025-04-16 09:41:43	OK	24.9258
9	2025-04-16 09:41:45	OK	24.9195
10	2025-04-16 09:41:48	OK	24.9253
11	2025-04-16 09:41:50	OK	24.9212
12	2025-04-16 09:41:52	OK	24.9269
13	2025-04-16 09:41:57	OK	24.9222
14	2025-04-16 09:42:00	OK	24.9271
15	2025-04-16 09:42:01	OK	24.9145
16	2025-04-16 09:42:05	OK	24.9273
17	2025-04-16 09:42:08	OK	24.9212
18	2025-04-16 09:42:10	OK	24.9247
19	2025-04-16 09:42:16	OK	24.9193
20	2025-04-16 09:42:18	OK	24.9272

二、方案阐述、结论、配置

样品二

软件效果展示



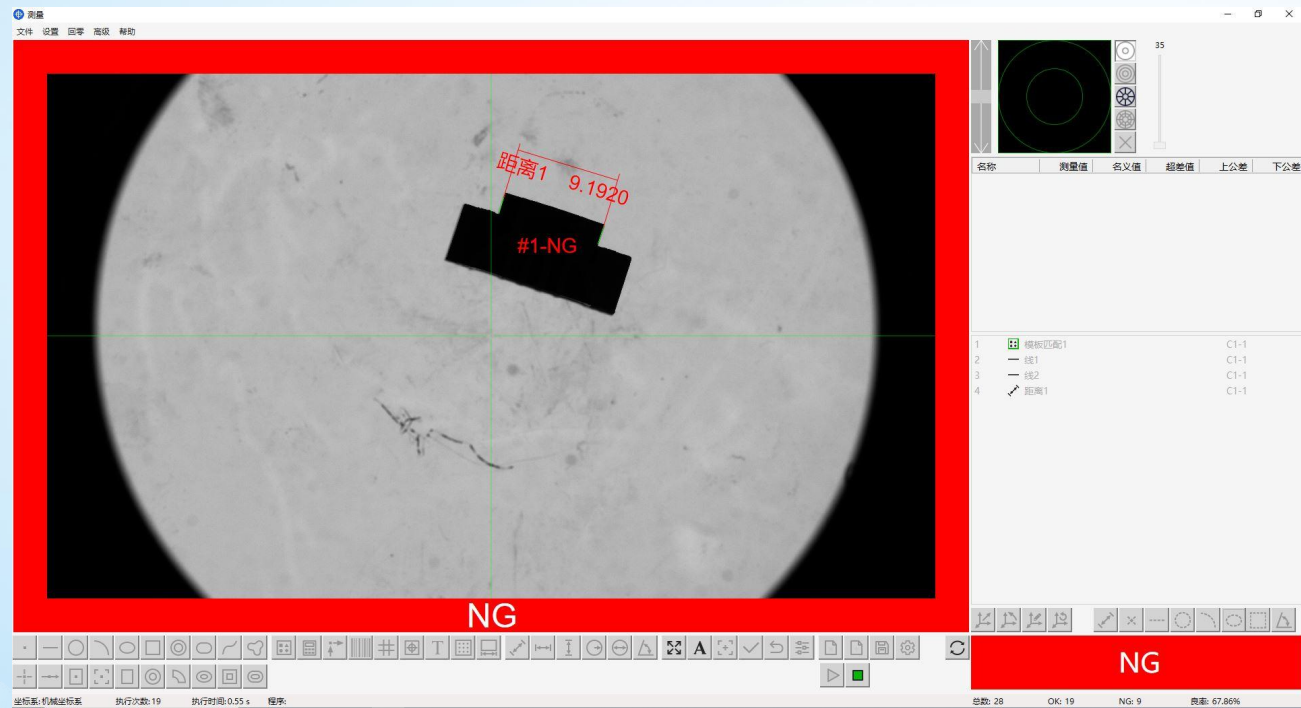
测试数据

			距离	距离
			3.7304	8.3378
			3.5344	8.2411
			0.196	0.0967
1	2025-04-16 09:49:50	OK	3.6233	8.2411
2	2025-04-16 09:49:54	NG	3.6917	8.2633
3	2025-04-16 09:49:57	NG	3.646	8.2652
4	2025-04-16 09:50:00	NG	3.6584	8.27
5	2025-04-16 09:50:03	NG	3.6154	8.2687
6	2025-04-16 09:50:07	NG	3.583	8.2612
7	2025-04-16 09:50:10	NG	3.5702	8.2935
8	2025-04-16 09:50:15	NG	3.6067	8.2776
9	2025-04-16 09:50:19	NG	3.5344	8.3108
10	2025-04-16 09:50:21	NG	3.5865	8.2929
11	2025-04-16 09:50:24	NG	3.609	8.3046
12	2025-04-16 09:50:30	NG	3.6047	8.291
13	2025-04-16 09:50:32	NG	3.6548	8.302
14	2025-04-16 09:50:35	NG	3.6406	8.3131
15	2025-04-16 09:50:37	NG	3.5773	8.3378
16	2025-04-16 09:50:40	NG	3.5434	8.3363
17	2025-04-16 09:50:43	NG	3.5851	8.2986
18	2025-04-16 09:50:46	NG	3.7304	8.2565
19	2025-04-16 09:50:49	NG	3.5779	8.3069
20	2025-04-16 09:50:55	NG	3.6054	8.3046

二、方案阐述、结论、配置

样品三

软件效果展示



测试数据

			距离
			9.2175
			9.1893
			0.0282
1	2025-04-16 09:56:38	OK	9.2149
2	2025-04-16 09:56:40	OK	9.2024
3	2025-04-16 09:56:44	OK	9.2124
4	2025-04-16 09:56:47	NG	9.1917
5	2025-04-16 09:56:50	OK	9.2143
6	2025-04-16 09:56:53	NG	9.1893
7	2025-04-16 09:56:56	OK	9.215
8	2025-04-16 09:56:58	OK	9.2142
9	2025-04-16 09:57:02	NG	9.1903
10	2025-04-16 09:57:04	OK	9.2124
11	2025-04-16 09:57:08	OK	9.2116
12	2025-04-16 09:57:10	NG	9.2167
13	2025-04-16 09:57:20	OK	9.2131
14	2025-04-16 09:57:23	NG	9.1898
15	2025-04-16 09:57:26	OK	9.2115
16	2025-04-16 09:57:29	NG	9.2175
17	2025-04-16 09:57:31	OK	9.1991
18	2025-04-16 09:57:37	OK	9.2147
19	2025-04-16 09:57:40	NG	9.2163
20	2025-04-16 09:57:43	NG	9.192

二、方案阐述、结论、配置

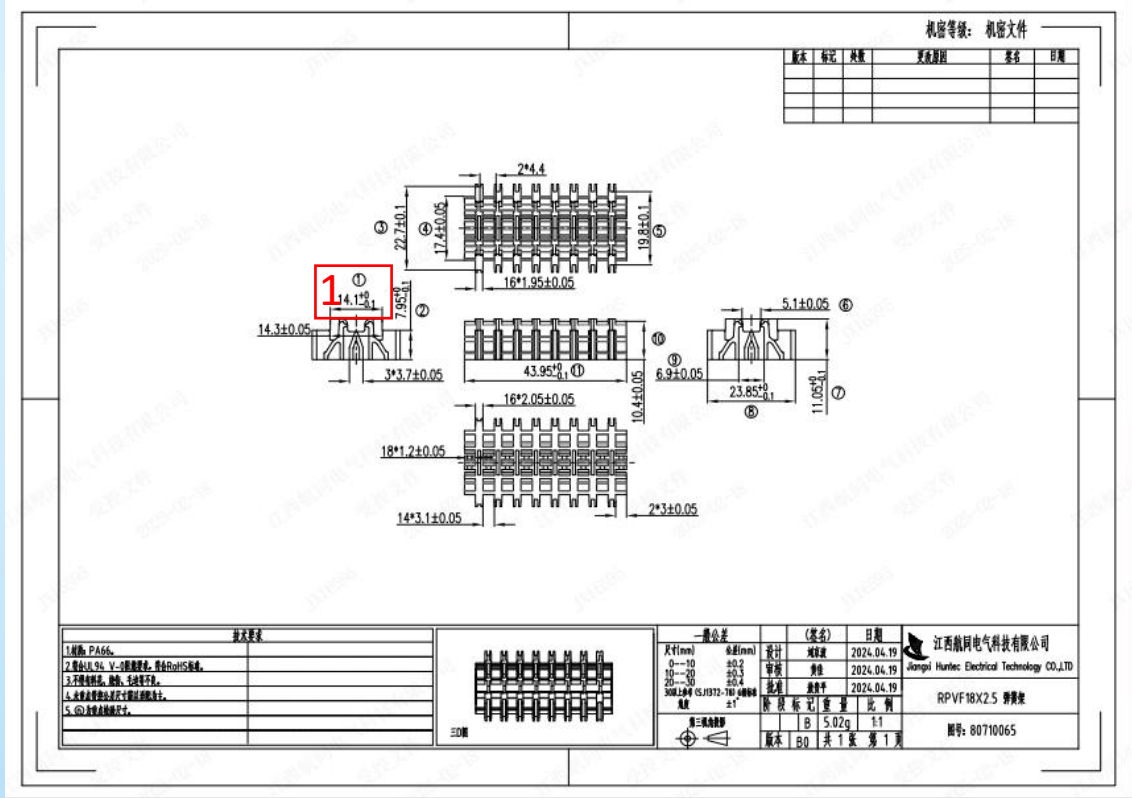
检测效果和原理的阐述:

样品三

产品图纸

产品检测效果阐述

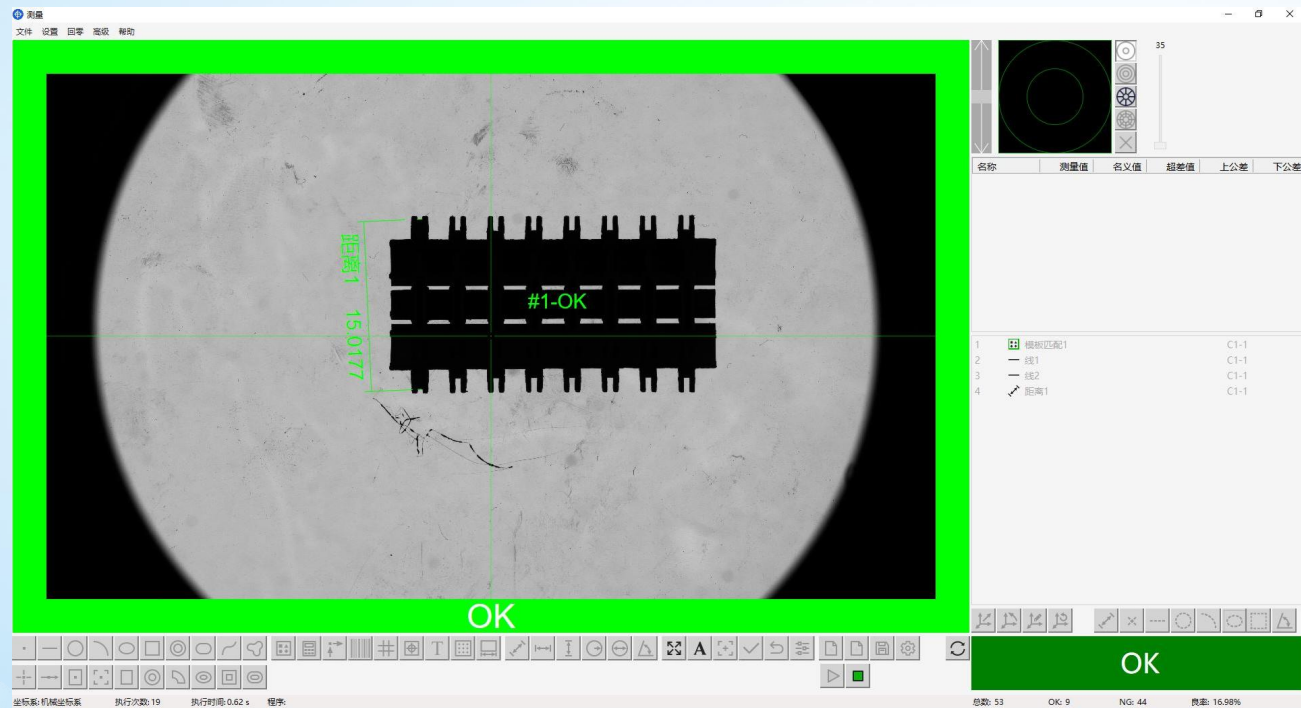
使用闪测仪自动对焦，可检测同一平面上外形尺寸的宽度和长度，检测到ok线为绿色显示，检测到ng辅助线为红色显示，零件尺寸1的视觉检测是0.0282mm左右



二、方案阐述、结论、配置

样品三

软件效果展示



测试数据

			距离
			15.2002
			14.9958
			0.2044
1	2025-04-16 10:04:07	NG	15.0099
2	2025-04-16 10:04:11	NG	15.0021
3	2025-04-16 10:04:12	NG	15.0056
4	2025-04-16 10:04:14	NG	15.0043
5	2025-04-16 10:04:16	NG	15.0098
6	2025-04-16 10:04:18	NG	15.1612
7	2025-04-16 10:04:20	NG	14.9958
8	2025-04-16 10:04:22	NG	15.0114
9	2025-04-16 10:04:24	OK	15.0164
10	2025-04-16 10:04:26	NG	15.0069
11	2025-04-16 10:04:28	NG	15.0127
12	2025-04-16 10:04:29	NG	15.0139
13	2025-04-16 10:04:31	NG	15.1694
14	2025-04-16 10:04:33	NG	15.0078
15	2025-04-16 10:04:35	OK	15.0248
16	2025-04-16 10:04:36	NG	15.0055
17	2025-04-16 10:04:39	NG	15.2002
18	2025-04-16 10:04:41	OK	15.0198
19	2025-04-16 10:04:43	NG	15.0136
20	2025-04-16 10:04:50	OK	15.0177

二、方案阐述、结论、配置

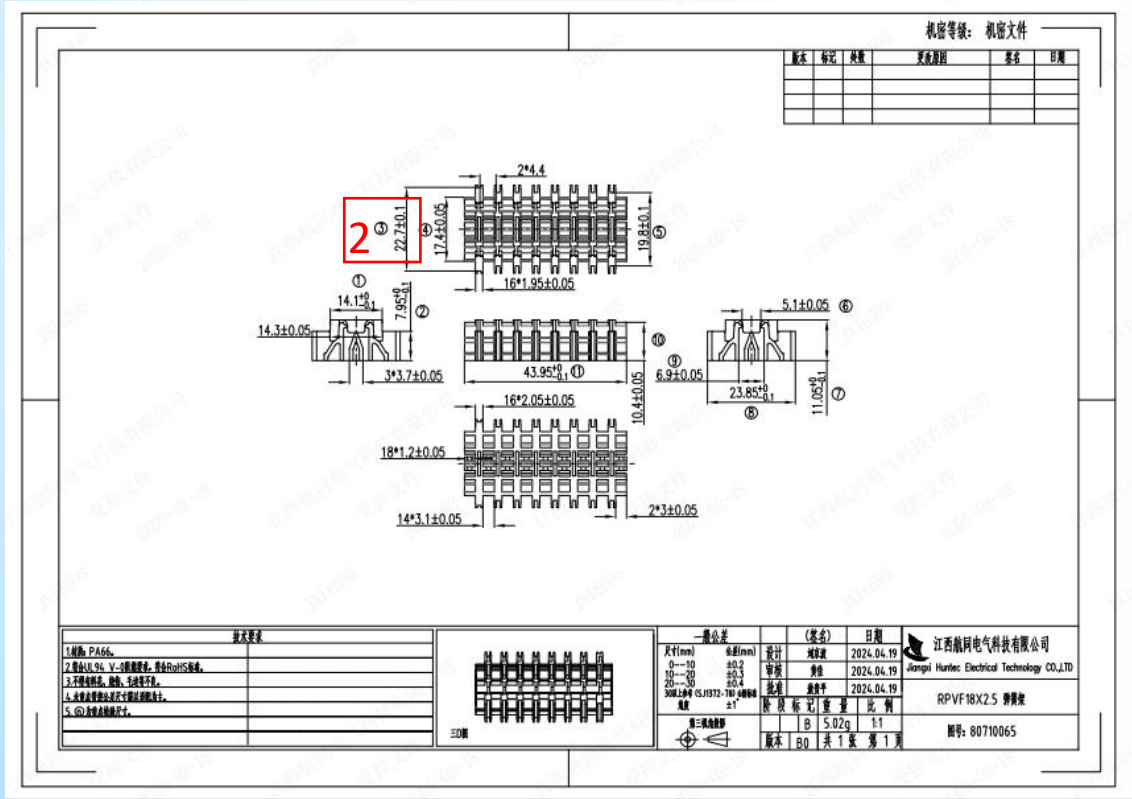
检测效果和原理的阐述:

样品三

产品图纸

产品检测效果阐述

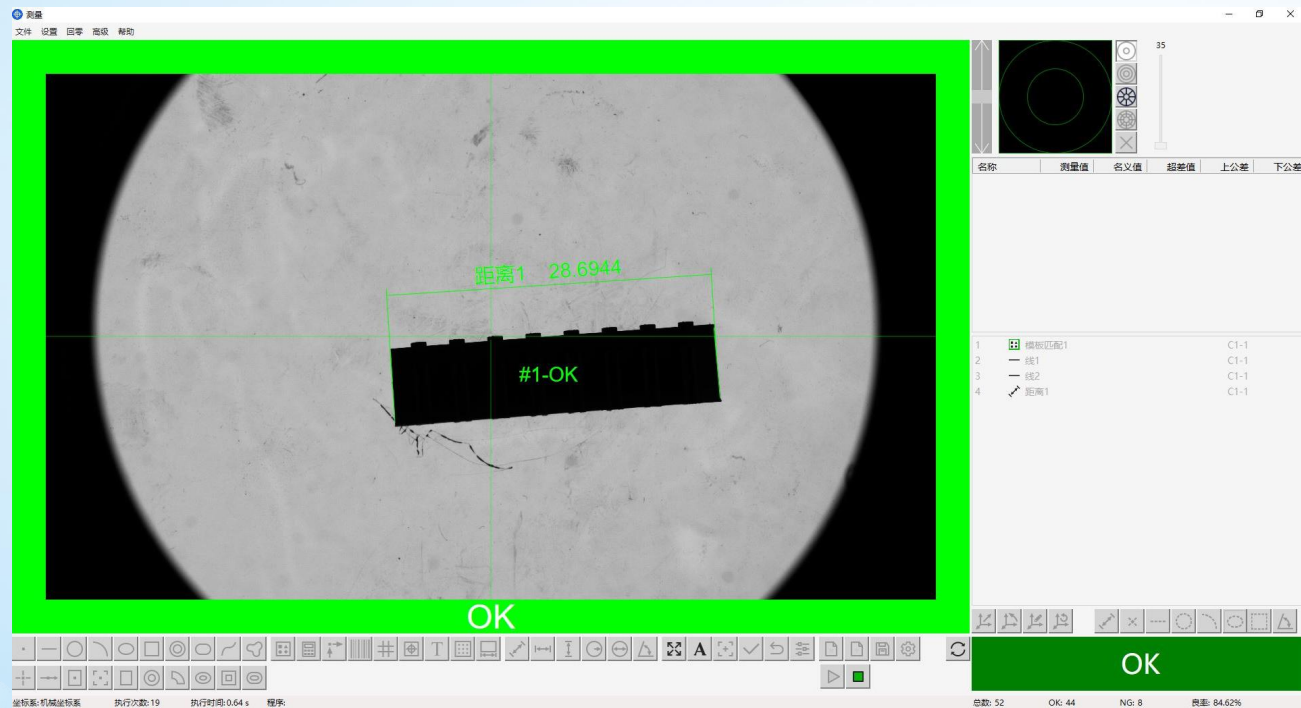
使用闪测仪自动对焦，可检测同一平面上外形尺寸的宽度和长度，检测到ok线为绿色显示，检测到ng辅助线为红色显示，零件尺寸2的视觉检测误差因线捕捉拟合点较少且产品存在毛边产生误差，误差较大，是0.2044mm左右，不符合客户要求



二、方案阐述、结论、配置

样品三

软件效果展示



测试数据

			距离
			28.719
			28.6914
			0.0276
1	2025-04-16 10:10:36	OK	28.6981
2	2025-04-16 10:10:39	OK	28.6948
3	2025-04-16 10:10:40	NG	28.6914
4	2025-04-16 10:10:42	OK	28.7022
5	2025-04-16 10:10:44	OK	28.701
6	2025-04-16 10:10:50	OK	28.6975
7	2025-04-16 10:10:52	NG	28.6925
8	2025-04-16 10:10:54	OK	28.6976
9	2025-04-16 10:10:56	OK	28.7001
10	2025-04-16 10:10:57	OK	28.7026
11	2025-04-16 10:10:59	OK	28.7039
12	2025-04-16 10:11:01	OK	28.7096
13	2025-04-16 10:11:03	NG	28.719
14	2025-04-16 10:11:05	OK	28.7088
15	2025-04-16 10:11:10	OK	28.7035
16	2025-04-16 10:11:12	OK	28.7038
17	2025-04-16 10:11:14	OK	28.6995
18	2025-04-16 10:11:16	OK	28.701
19	2025-04-16 10:11:18	OK	28.7004
20	2025-04-16 10:11:20	OK	28.6944

二、方案阐述、结论、配置

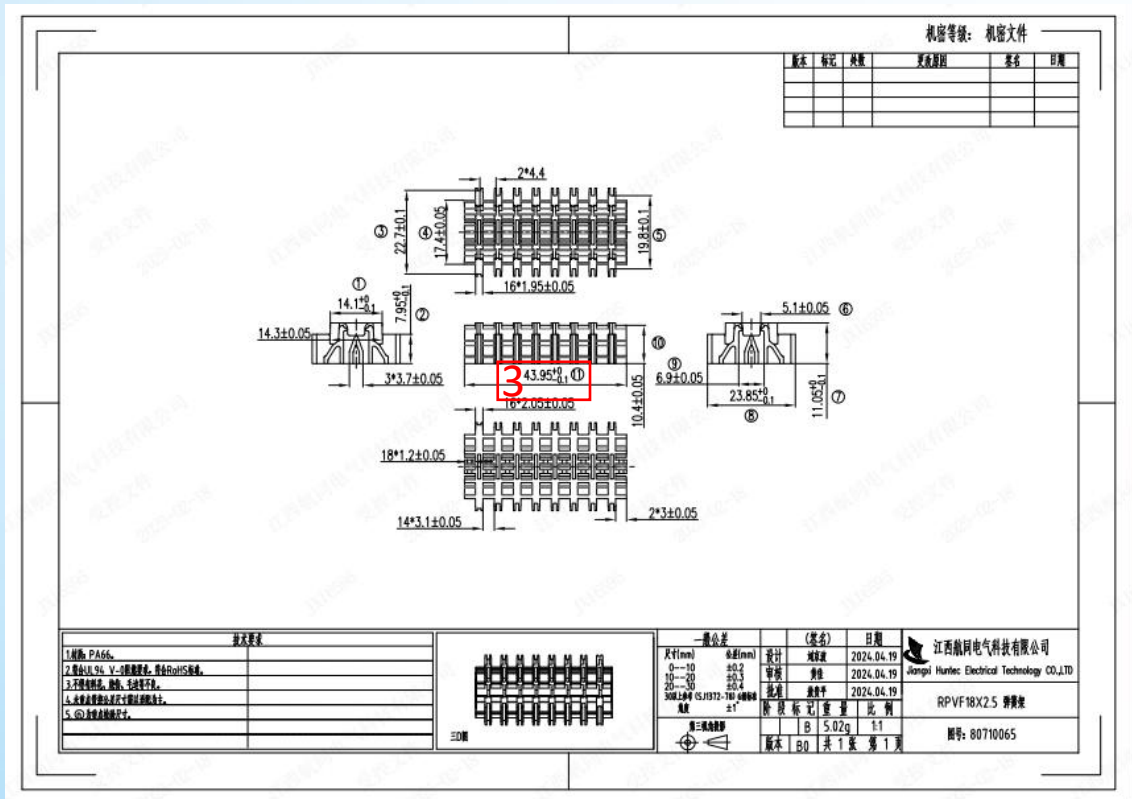
检测效果和原理的阐述:

样品三

产品图纸

产品检测效果阐述

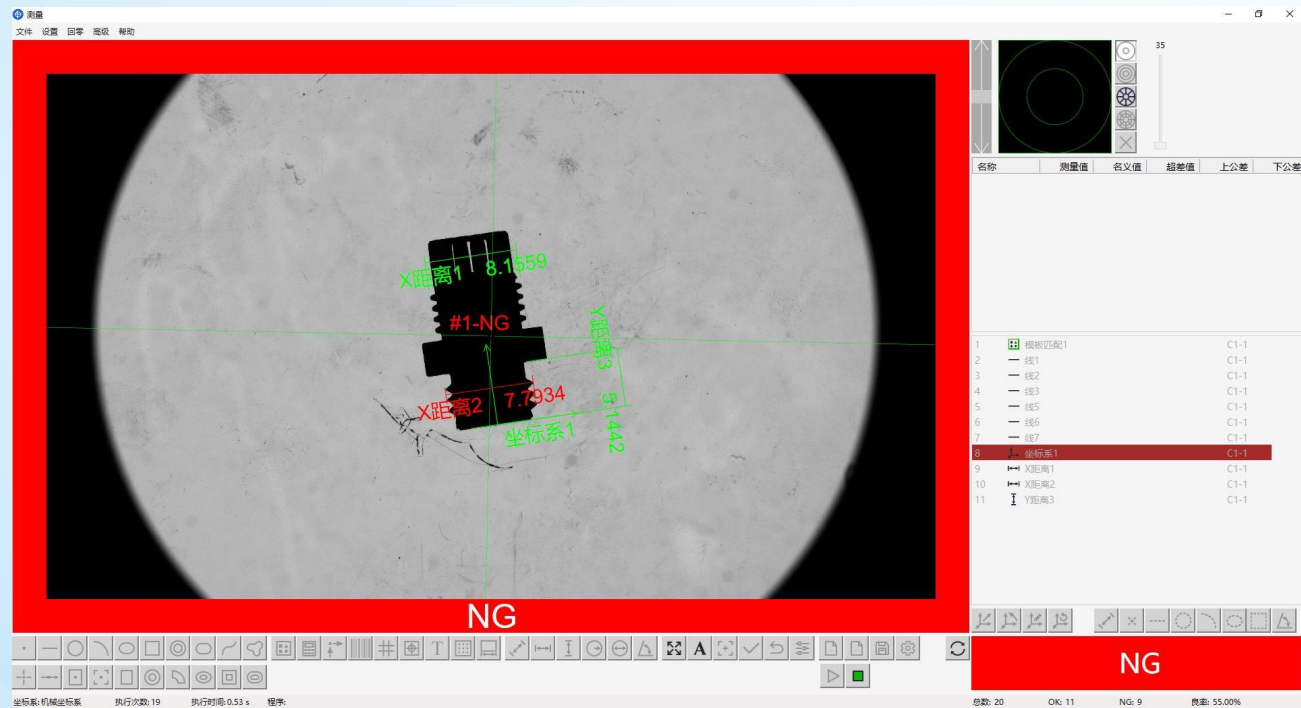
使用闪测仪自动对焦，可检测同一平面上外形尺寸的宽度和长度，检测到ok线为绿色显示，检测到ng辅助线为红色显示，零件尺寸3的视觉检测误差是0.0276mm左右



二、方案阐述、结论、配置

样品四

软件效果展示



测试数据

			X距离	X距离	Y距离
			8.1633	7.8198	5.1525
			8.1385	7.7913	5.1413
			0.0248	0.0285	0.0112
1	2025-04-16 10:19:46	NG	8.1463	7.7938	5.1479
2	2025-04-16 10:19:50	NG	8.1591	7.807	5.1517
3	2025-04-16 10:19:55	OK	8.1465	7.7971	5.1451
4	2025-04-16 10:19:57	OK	8.1574	7.804	5.1467
5	2025-04-16 10:20:00	OK	8.1396	7.7994	5.1452
6	2025-04-16 10:20:02	OK	8.155	7.8033	5.1454
7	2025-04-16 10:20:05	NG	8.1633	7.8198	5.1479
8	2025-04-16 10:20:11	OK	8.1582	7.8139	5.1482
9	2025-04-16 10:20:18	OK	8.1588	7.8115	5.1413
10	2025-04-16 10:20:21	OK	8.1518	7.7986	5.1465
11	2025-04-16 10:20:23	OK	8.156	7.8099	5.1482
12	2025-04-16 10:20:26	NG	8.1602	7.8165	5.1475
13	2025-04-16 10:20:29	OK	8.1569	7.8087	5.1428
14	2025-04-16 10:20:32	OK	8.1451	7.8037	5.1453
15	2025-04-16 10:20:35	NG	8.1385	7.807	5.1463
16	2025-04-16 10:20:38	OK	8.155	7.8092	5.142
17	2025-04-16 10:20:43	NG	8.1598	7.8141	5.1525
18	2025-04-16 10:20:46	NG	8.1602	7.8072	5.1496
19	2025-04-16 10:20:49	NG	8.1385	7.7913	5.1465
20	2025-04-16 10:20:56	NG	8.1559	7.7934	5.1442

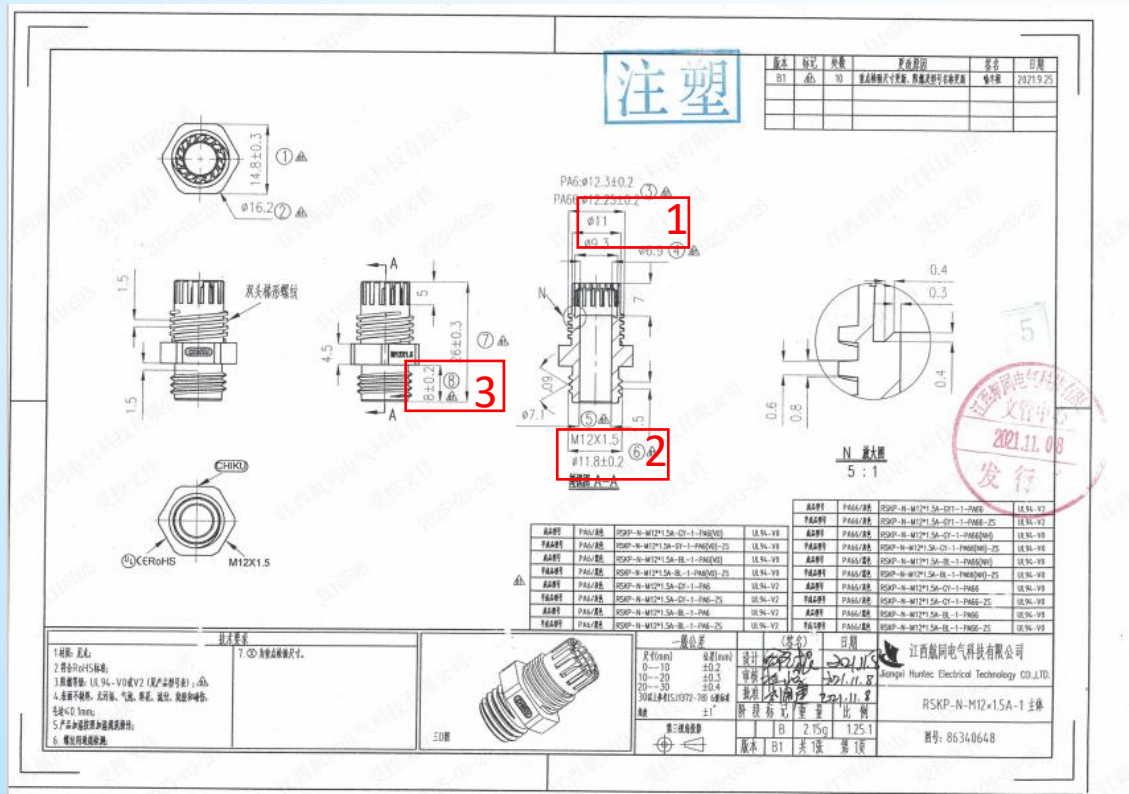


二、方案阐述、结论、配置

检测效果和原理的阐述:

样品四

产品图纸



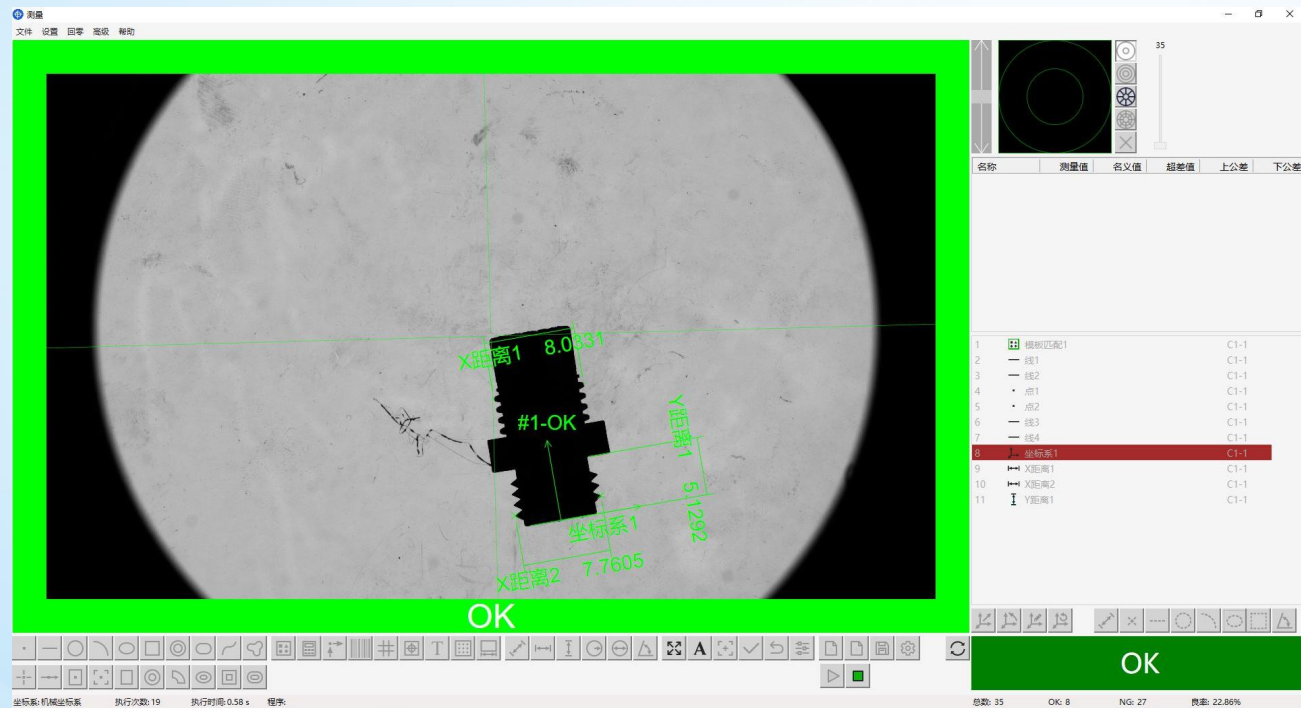
产品检测效果阐述

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，零件尺寸1的视觉检测误差是0.0248mm左右零件尺寸2的视觉检测误差是0.0285mm左右零件尺寸3的视觉检测误差是0.0112mm左右，视觉检测误差因产品所需测量的拟合点较少和产品存在毛边导致测量结果偏大

二、方案阐述、结论、配置

样品四

软件效果展示



测试数据

			X距离	X距离	Y距离
			8.0557	8.3851	5.1381
			8.0282	7.7564	5.0909
			0.0275	0.6287	0.0472
1	2025-04-16 10:32:07	NG	8.045	7.7728	5.1322
2	2025-04-16 10:32:11	OK	8.0328	7.7683	5.1255
3	2025-04-16 10:32:14	NG	8.0467	7.7655	5.1227
4	2025-04-16 10:32:17	NG	8.05	7.7719	5.1244
5	2025-04-16 10:32:20	NG	8.0545	7.7758	5.1306
6	2025-04-16 10:32:23	NG	8.0403	7.763	5.1233
7	2025-04-16 10:32:26	NG	8.0414	7.763	5.1219
8	2025-04-16 10:32:28	OK	8.0392	7.7664	5.1226
9	2025-04-16 10:32:31	OK	8.0282	7.7665	5.128
10	2025-04-16 10:32:34	NG	8.0454	7.7668	5.1265
11	2025-04-16 10:32:36	NG	8.0557	7.7759	5.1281
12	2025-04-16 10:32:39	NG	8.0541	7.7713	5.129
13	2025-04-16 10:32:42	OK	8.035	7.7667	5.1267
14	2025-04-16 10:32:46	NG	8.0453	7.7677	5.1251
15	2025-04-16 10:32:49	OK	8.0383	7.7666	5.1275
16	2025-04-16 10:32:58	OK	8.0355	7.7564	5.1246
17	2025-04-16 10:33:02	NG	8.0541	7.7744	5.1271
18	2025-04-16 10:33:04	NG	8.0501	8.3851	5.1381
19	2025-04-16 10:33:07	NG	8.0453	7.7724	5.0909
20	2025-04-16 10:33:11	OK	8.0331	7.7605	5.1292

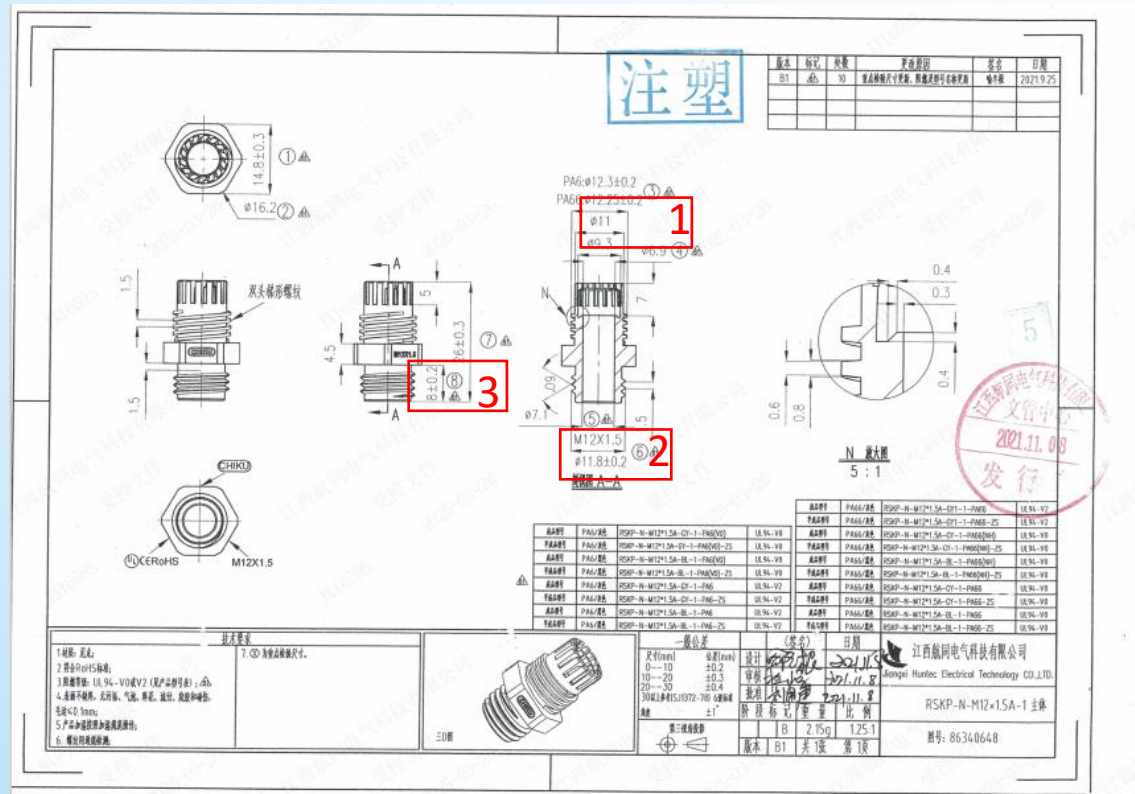


二、方案阐述、结论、配置

检测效果和原理的阐述:

样品四

产品图纸



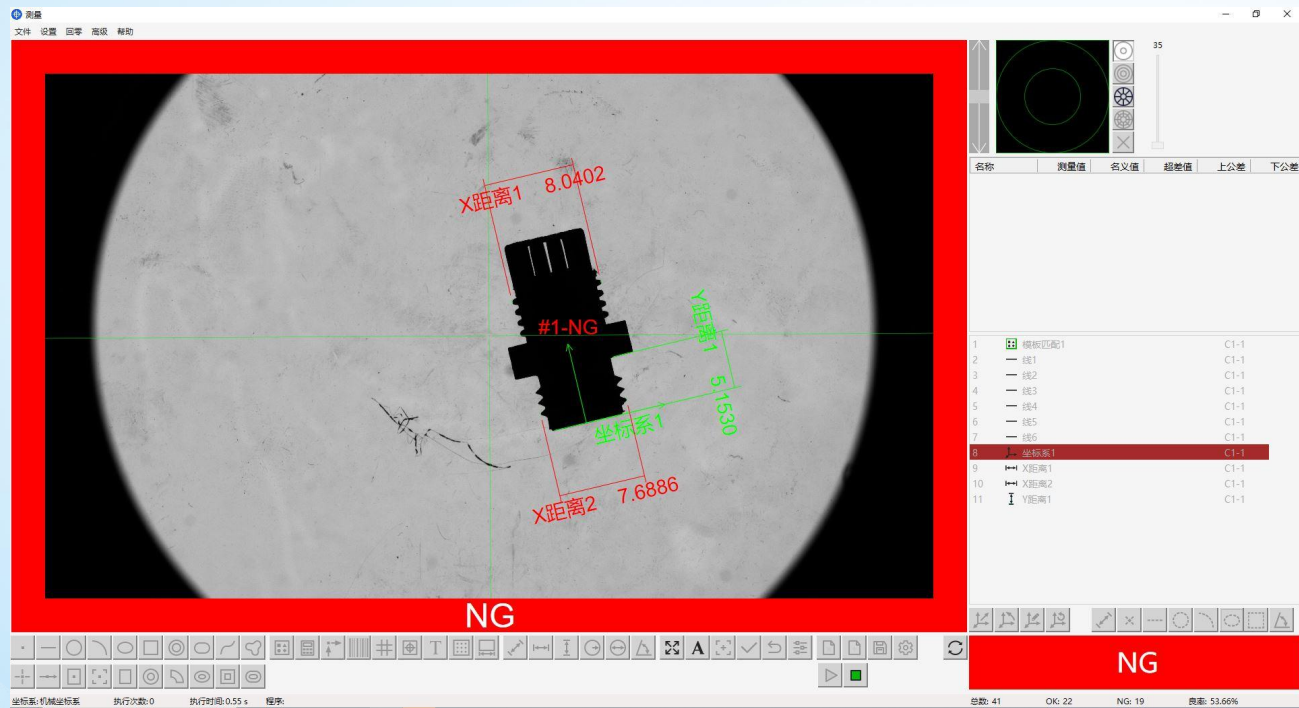
产品检测效果阐述

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，零件尺寸1的视觉检测误差是0.0275mm左右，零件尺寸2的视觉检测误差因点捕捉差异产生误差，误差较大，是0.6287mm左右，零件尺寸3的视觉检测误差是0.0472mm左右，视觉检测误差因产品所需测量的拟合点较少和产品存在毛边导致测量结果偏大

二、方案阐述、结论、配置

样品四

软件效果展示



测试数据

			X距离	X距离	Y距离
			8.418	7.7123	5.161
			8.0398	7.6859	5.15
			0.3782	0.0264	0.011
1	2025-04-16 10:40:51	NG	8.046	7.6967	5.153
2	2025-04-16 10:40:55	OK	8.0524	7.7027	5.1587
3	2025-04-16 10:40:58	OK	8.0634	7.7081	5.15
4	2025-04-16 10:41:00	NG	8.0489	7.6935	5.1532
5	2025-04-16 10:41:05	NG	8.418	7.6874	5.1552
6	2025-04-16 10:41:09	NG	8.0436	7.6959	5.1548
7	2025-04-16 10:41:11	OK	8.0535	7.7007	5.1566
8	2025-04-16 10:41:14	OK	8.0623	7.7099	5.1599
9	2025-04-16 10:41:16	NG	8.0431	7.6968	5.1568
10	2025-04-16 10:41:19	NG	8.0485	7.6859	5.1566
11	2025-04-16 10:41:21	OK	8.0608	7.7077	5.1552
12	2025-04-16 10:41:24	NG	8.043	7.6931	5.152
13	2025-04-16 10:41:26	OK	8.0596	7.7023	5.1503
14	2025-04-16 10:41:29	NG	8.0401	7.6927	5.1534
15	2025-04-16 10:41:31	NG	8.0454	7.6896	5.1568
16	2025-04-16 10:41:34	OK	8.0583	7.7014	5.1525
17	2025-04-16 10:41:37	OK	8.0556	7.7063	5.1586
18	2025-04-16 10:41:40	OK	8.0636	7.7123	5.161
19	2025-04-16 10:41:42	OK	8.058	7.7046	5.1538
20	2025-04-16 10:41:45	NG	8.0398	7.689	5.1532

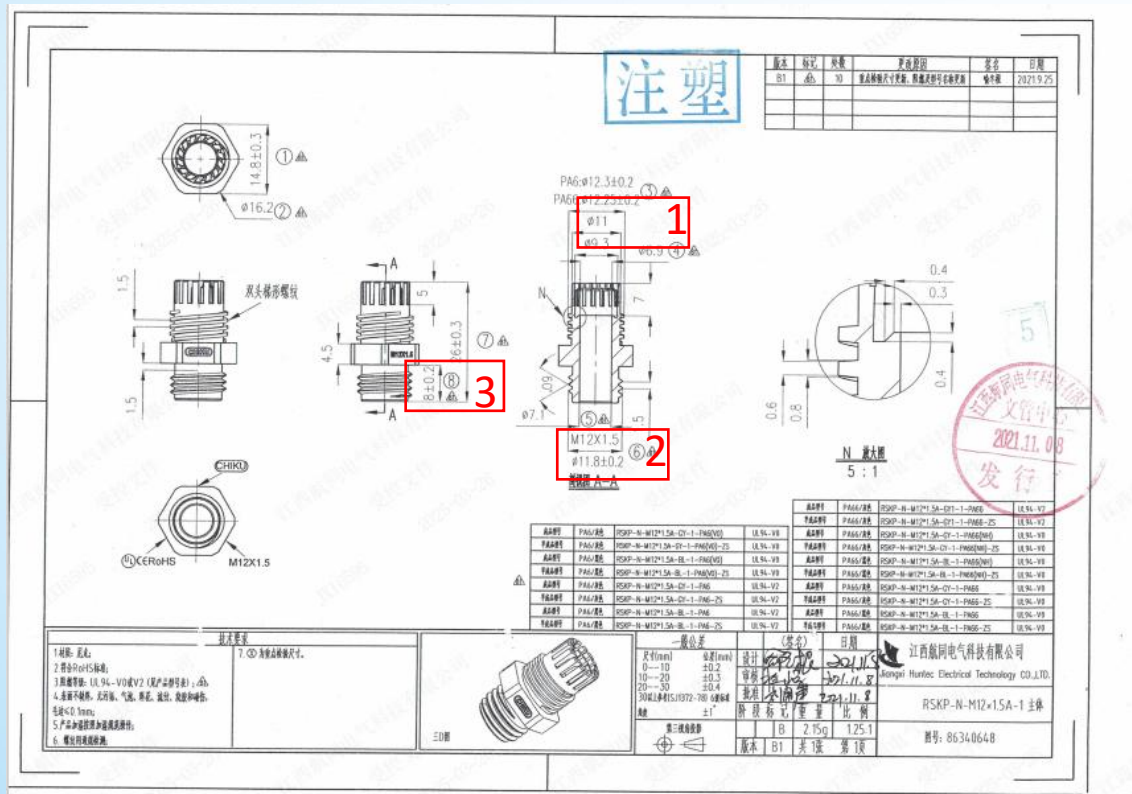


二、方案阐述、结论、配置

检测效果和原理的阐述:

样品四

产品图纸



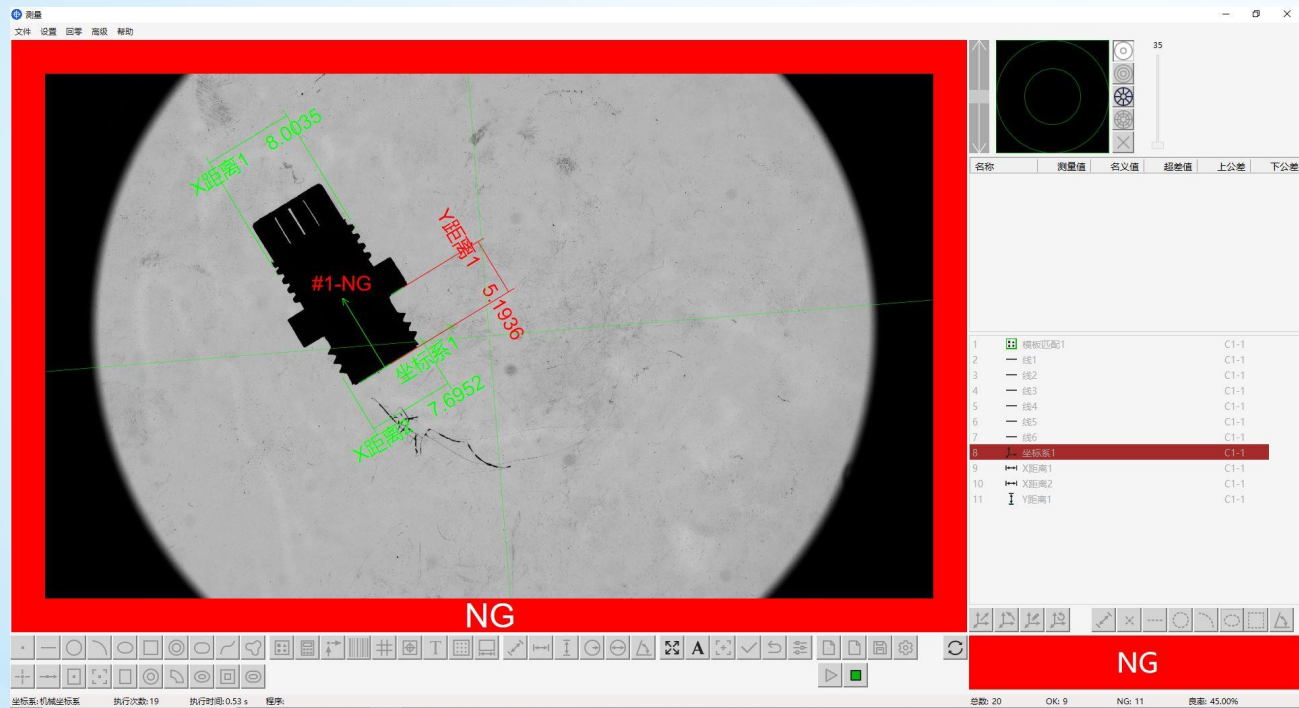
产品检测效果阐述

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，零件尺寸1的视觉检测误差因线捕捉差异产生误差，误差较大，是0.3782mm左右，零件尺寸2的视觉检测误差是0.0264mm左右，零件尺寸3的视觉检测误差是0.011mm左右，视觉检测误差因产品所需测量的拟合点较少和产品存在毛边导致测量结果偏大。

二、方案阐述、结论、配置

样品四

软件效果展示



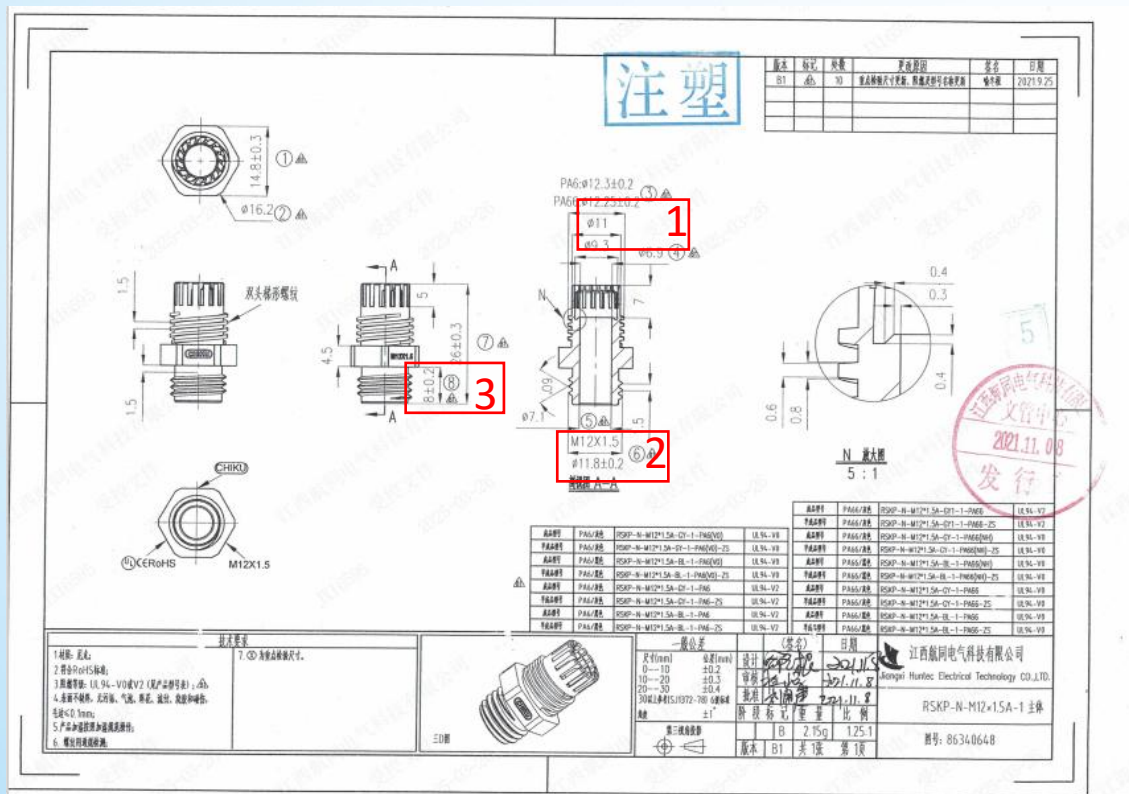
测试数据

			X距离	X距离	Y距离
			8.0065	7.6952	5.1936
			7.9831	7.6653	4.7301
			0.0234	0.0299	0.4635
1	2025-04-16 10:49:00	NG	7.9936	7.6697	5.1819
2	2025-04-16 10:49:04	OK	8.0056	7.6865	5.1849
3	2025-04-16 10:49:09	NG	7.9867	7.6732	5.183
4	2025-04-16 10:49:11	NG	7.9838	7.6741	5.1831
5	2025-04-16 10:49:14	NG	7.9933	7.6668	5.1878
6	2025-04-16 10:49:17	NG	7.9831	7.6776	5.1787
7	2025-04-16 10:52:13	OK	8.0061	7.688	5.1838
8	2025-04-16 10:52:17	OK	7.9927	7.6767	5.1818
9	2025-04-16 10:52:19	NG	7.9843	7.6653	5.1838
10	2025-04-16 10:52:22	NG	8.0044	7.6796	4.7301
11	2025-04-16 10:54:05	OK	8.005	7.6878	5.1888
12	2025-04-16 10:54:11	OK	8.0011	7.6835	5.1789
13	2025-04-16 10:54:13	NG	7.9961	7.6739	5.182
14	2025-04-16 10:54:16	OK	8.0043	7.6929	5.1831
15	2025-04-16 10:54:18	OK	7.9997	7.685	5.186
16	2025-04-16 10:54:21	NG	7.9873	7.6761	5.1816
17	2025-04-16 10:54:24	NG	7.986	7.6822	5.1835
18	2025-04-16 10:54:26	OK	8.004	7.6852	5.1762
19	2025-04-16 10:54:31	OK	8.0065	7.6881	5.1831
20	2025-04-16 10:54:34	NG	8.0035	7.6952	5.1936

二、方案阐述、结论、配置

样品四

产品图纸

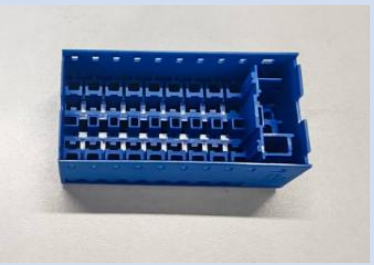


产品检测效果阐述

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，零件尺寸1的视觉检测误差是0.0234mm左右，零件尺寸2的视觉检测误差是0.0299mm左右，零件尺寸3的视觉检测误差因线捕捉差异产生误差，误差较大，是0.4635mm左右。视觉检测误差因产品所需测量的拟合点较少和产品存在毛边导致测量结果偏大。

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		零件尺寸1的视觉检测误差是0.0045mm左右 零件尺寸2的视觉检测误差是0.006mm左右 零件尺寸3的视觉检测误差是0.0176mm左右	/	WTX-SC100-80
样品2		零件尺寸1的视觉检测误差是0.0136mm左右 零件尺寸2的视觉检测误差因线捕捉差异产生误差，误差较大，是0.196mm左右，不符合客户要求 零件尺寸3的视觉检测误差因线捕捉差异产生误差，误差较大，是0.0967mm左右，不符合客户要求 (您的零件部分检测误差为大于您零件的公差五分之一，按照国际量具标准我们的误差应当小于您公差五分之一)	视觉检测误差因产品和镜头的垂直度不高导致测量结果偏大	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		零件尺寸1的视觉检测是0.0282mm左右 零件尺寸2的视觉检测误差因线捕捉拟合点较少且产品存在毛边产生误差，误差较大，是0.2044mm左右，不符合客户要求 零件尺寸3的视觉检测误差是0.0276mm左右 (您的零件部分检测误差为大于您零件的公差五分之一，按照国际量具标准我们的误差应当小于您公差五分之一)	视觉检测误差因产品测量的拟合点较少和产品存在毛边导致测量结果偏大	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4		零件尺寸1的视觉检测误差因线捕捉差异产生误差，误差较大，是0.3782mm左右 零件尺寸2的视觉检测误差因点捕捉差异产生误差，误差较大，是0.6287mm左右 零件尺寸3的视觉检测误差因线捕捉差异产生误差，误差较大，是0.4635mm左右 (您的零件部分检测误差为大于您零件的公差五分之一，按照国际量具标准我们的误差应当小于您公差五分之一)	视觉检测误差因产品所需测量的拟合点较少和产品存在毛边导致测量结果偏大	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.

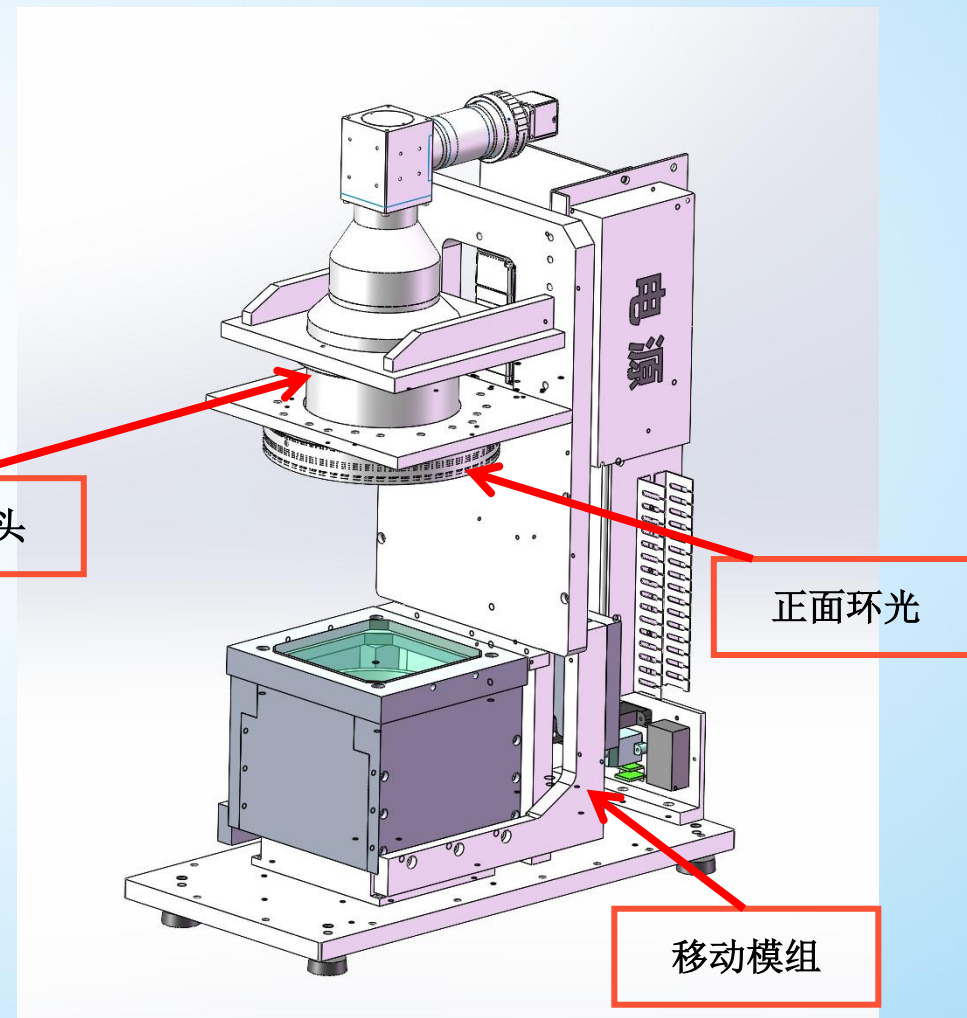
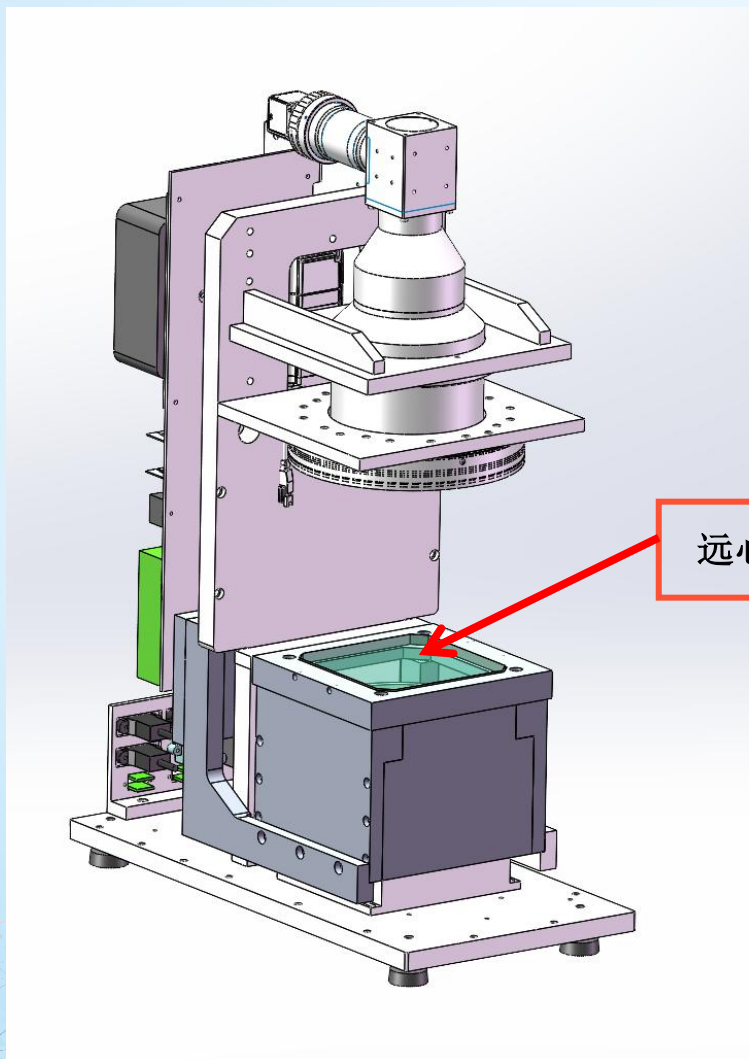
PART THREE

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：



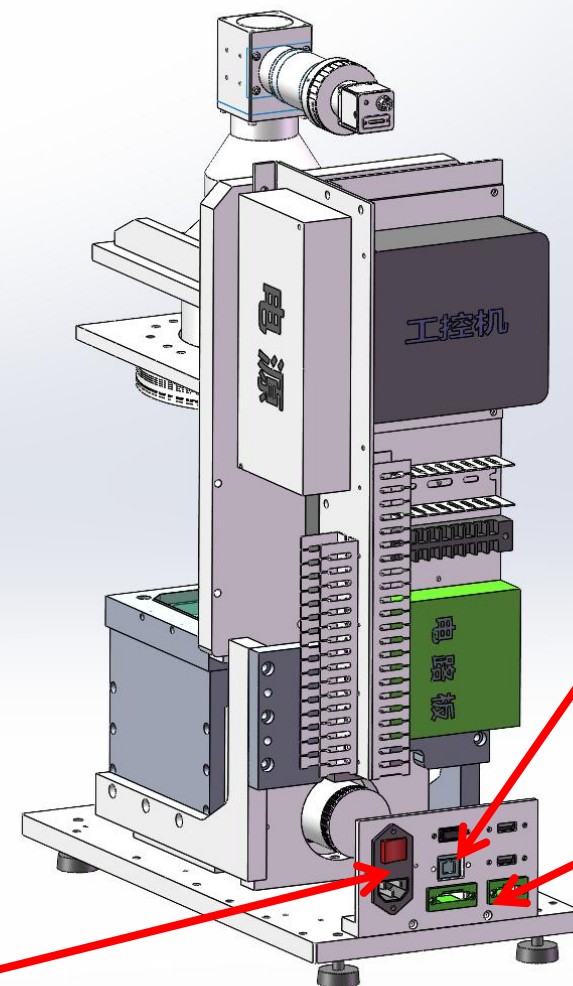


三、设备组成机构及参数

设备外观实物图：



测量按钮光源



通讯网口

IO接口

总开关

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

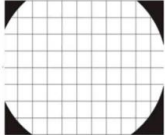


产品介绍:

- 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

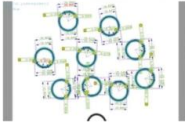


- 精准测量
- 环境抗干扰
- 边缘细致化
- 100:1图像处理软件

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	

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

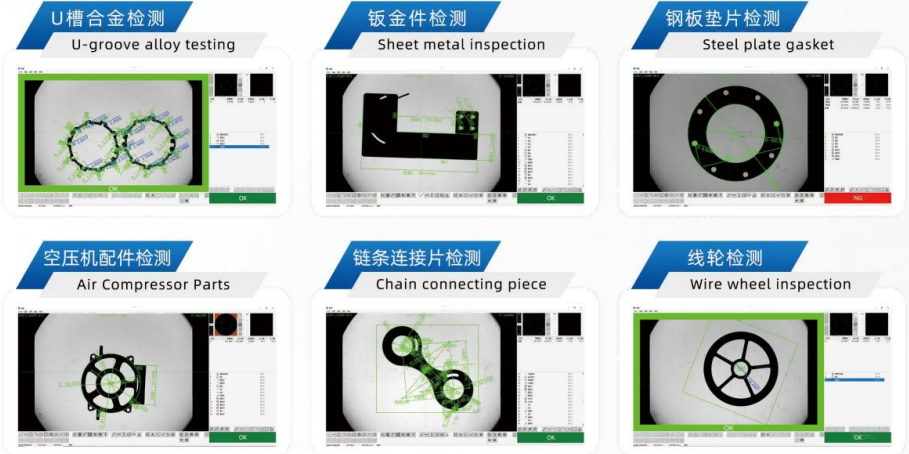
超大视野成像 | 高精度测量 | 批量处理



产品介绍:

- 测量范围:271*203mm
- 测量精度:±3.5μm+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;
- 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

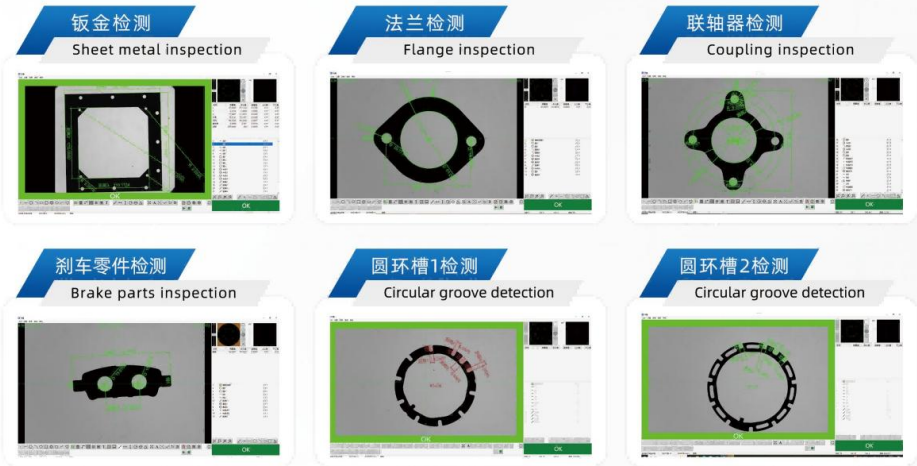
大视野成像 | 精度更高 | 一键批量测量



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！