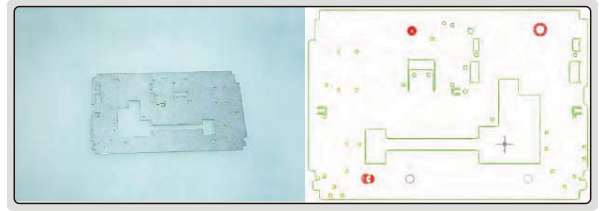
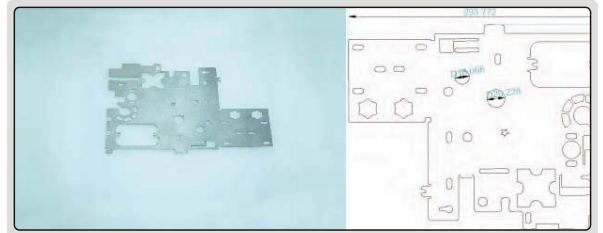




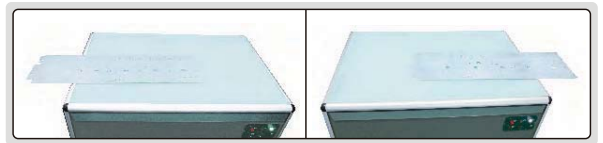
PIM-35



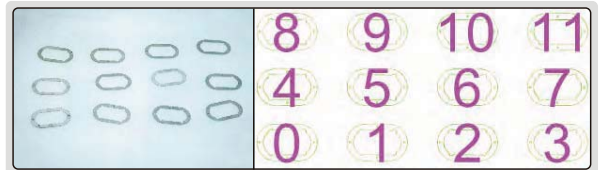
测量并与CAD图纸对比



逆向工程(测量后生成图纸)



对于尺寸超出测量范围的工件,可分段拼接测量



可一次测量多个相同零件

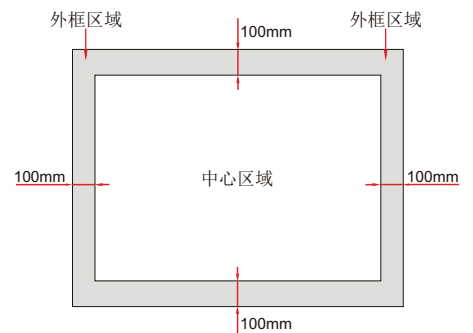
- 符合影像测量仪国家计量校准规范
- 无需编程, 只需导入CAD图纸即可完成测量并与CAD图纸对比
- 一键测量时间仅为0.1秒, 数据处理时间20秒, 10秒内自动生成报告
- 支持大零件拼接测量、局部三维特征尺寸测量、自动化管理接口等特殊要求
- 无丝杠、导轨等运动部件, 不存在磨损问题, 不受震动与油污影响, 可放置现场使用

应用

功能	用于钣金工件的快速二维测量、CAD比较和逆向工程
工件形状要求	工件需保证平整无弯折, 或可用玻璃板压平
工件材料及表面要求	白色、半透明、黑色、铸铁、低碳钢、不锈钢和铝

技术参数

型号	工件最大尺寸及重量				中心测量精度*	外框测量精度*
	长度	宽度	厚度	重量		
PIM-06	119mm	90mm	60mm	10kg	±0.006mm	±0.006mm
PIM-12	500mm	330mm	120mm	100kg	±0.012mm	±0.025mm
PIM-20	1000mm	660mm	350mm	50kg	±0.020mm	±0.040mm
PIM-25	1270mm	850mm	350mm	200kg	±0.025mm	±0.050mm
PIM-35	1500mm	1000mm	350mm	250kg	±0.035mm	±0.070mm
PIM-50	1830mm	1220mm	350mm	400kg	±0.050mm	±0.100mm
PIM-50L	3000mm	1220mm	350mm	500kg	±0.050mm	±0.100mm



*中心测量精度是指中心区域内的测量精度, 外框测量精度是指外框区域内的测量精度

标准配置

主机(含电脑)	1个
二维测量软件	1个
精度自校验模块	1个
灯光校正模块	1个

可选配置

大零件自动拼接测量模块	PIM-MO-ATS
工作台自动灯光控制模块	PIM-MO-ATL
条码枪及内置识别软件	PIM-MO-BS

测量流程(只需导入工件的CAD图纸, 按下测量按键, 剩余步骤可自动完成或按照需求手动完成)

放上工件并导入CAD文件

完成测量(0.2秒)

测量数据与CAD文件贴合对比(10秒)

生成彩色偏差图(5秒)

生成检测报告(5秒)

日期	时间	姓名	部门	标准偏差	公差	状态		
2019/1/9	17:02:02			0.500000	1.870000	编号: 1.370000		
合格项目	14	不合格项目	5	缺失项目	1			
名称		名义		实际				
位置	距离	尺寸	名义	实际	标准偏差	公差		
圆	直径	圆度	82.8	82.831	0.031	0.027	+/-0.3	合格
圆	直径	圆度	106.5	106.432	-0.068	0.016	+/-0.3	合格
圆	直径	圆度	15	14.974	-0.126	0.014	+/-0.2	合格
圆	直径	圆度	89.6	89.562	0.062	0.022	+/-0.3	合格
圆	直径	圆度	89.8	89.889	0.069	0.012	+/-0.3	合格
圆	直径	圆度	10.5	10.548	0.048	0.017	+/-0.2	合格
圆	直径	圆度	12.3	12.217	-0.083	0.016	+/-0.2	合格
圆	直径	圆度	34	33.876	-0.124	0.016	+/-0.3	合格
圆	直径	圆度	2	1.885	-0.115	0.017	+/-0.1	合格
圆	直径	圆度	27.5	27.485	-0.055	0.009	+/-0.2	合格
圆	直径	圆度	38	37.992	-0.008	0.04	+/-0.3	合格

多种报告格式

彩色偏差图

报告文档

图形报告

不合格原因
问题1: 直径6.5mm圆孔缺失

问题2: 直径21mm圆孔加工成21.9mm圆孔

问题3: 18mm直边加工成直径18mm圆弧边

日期	时间	姓名	部门	标准偏差	公差	状态		
2019/1/9	17:02:02			0.500000	1.870000	编号: 1.370000		
合格项目	14	不合格项目	5	缺失项目	1			
名称		名义		实际				
位置	距离	尺寸	名义	实际	标准偏差	公差		
圆	直径	圆度	82.8	82.831	0.031	0.027	+/-0.3	合格
圆	直径	圆度	106.5	106.432	-0.068	0.016	+/-0.3	合格
圆	直径	圆度	15	14.974	-0.126	0.014	+/-0.2	合格
圆	直径	圆度	89.6	89.562	0.062	0.022	+/-0.3	合格
圆	直径	圆度	89.8	89.889	0.069	0.012	+/-0.3	合格
圆	直径	圆度	10.5	10.548	0.048	0.017	+/-0.2	合格
圆	直径	圆度	12.3	12.217	-0.083	0.016	+/-0.2	合格
圆	直径	圆度	34	33.876	-0.124	0.016	+/-0.3	合格
圆	直径	圆度	2	1.885	-0.115	0.017	+/-0.1	合格
圆	直径	圆度	27.5	27.485	-0.055	0.009	+/-0.2	合格
圆	直径	圆度	38	37.992	-0.008	0.04	+/-0.3	合格

特殊功能

对于沉孔、翻边孔、凸台孔等特征, 可自动补偿测量值

对于上下都有成型加工零件时, 可平行垫高测量

可测量圆度、轮廓度、位置度等形位公差

检测项目属性

零件属性

高度
零件厚度: 1.5
 到工作台间隙: 10

边缘轮廓
命名为: MyProfile
 边缘截面号 内边缘截面号

新建 编辑