



解决测量难题



数字化测量
数据管理分析软件

目录编号: SF-C01



软件开发背景

随着人工智能、大数据和物联网技术的快速发展,数字化测量技术正朝着智能化、网络化方向演进。

英示测量积极整合物联网、云计算、人工智能等先进技术,通过创新的数据传输设备和数据管理软件,将检测技术、通信技术与计算机网络技术深度融合,致力于打造新一代数字化测量解决方案。

软件概述

本系统构建了全面的数字化智能测量体系,旨在解决传统测量中人工记录和分析数据的痛点,在工业生产测量中发挥关键作用。

系统主要实现:

» 测量数据全流程数字化管理

» 测量结果无纸化处理

» 质量管控网络化协同

» 数据驱动型生产优化

核心功能



数据采集与处理

- 支持各类量具/量仪的有线/无线数据采集
- 多源测量数据的标准化处理
- 实时数据监控与异常预警



智能分析与可视化

- 交互式数据可视化呈现
- SPC质量统计分析
- 趋势预测与智能诊断



质量管理与集成

- 检验计划制定与管理
- 自动化质量报告生成
- 与企业PDM/ERP/MES系统无缝对接

技术优势

自主研发, 拥有软件专利



高性能数据处理能力

- 采用分布式计算架构, 支持海量测量数据的实时采集、存储与分析。
- 优化数据压缩与存储策略, 确保高效处理百万级数据点。



智能SPC数据分析引擎

- 基于统计过程控制(SPC)算法, 自动计算CPK、PPK等关键质量指标。
- 支持实时趋势分析、异常预警, 并提供智能诊断建议。



开放API与灵活集成

- 提供标准化API, 支持与企业现有PDM/ERP/MES系统无缝对接。
- 模块化设计, 也可按需选配。
- 可二次开发, 满足定制化数据分析与业务逻辑需求。



工业级数据安全与可靠性

- 采用端到端可靠技术, 确保数据传输与存储安全。
- 支持权限分级管理, 保障数据访问合规性。
- 具备高可用架构, 确保系统稳定运行。



典型应用场景

- 零部件加工检测: 实现200+尺寸参数的自动采集与分析。
- 航空航天精密制造: 满足μ级精度严苛质量追溯, 实现实时监控。

实施保障

提供完整的系统部署方案和技术支持服务, 确保快速落地和持续优化, 助力企业实现数字化测量的平滑过渡和效能提升。

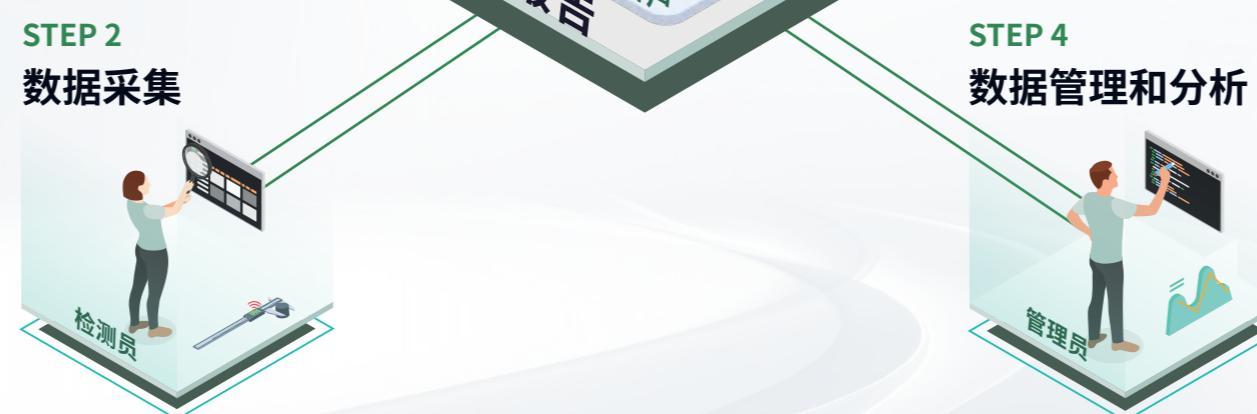
应用价值

- 提升生产效率30%以上
- 降低质量管控成本25%
- 减少人工记录错误率90%
- 释放工业数据潜在价值
- 推动智能制造转型升级

传统测量痛点与英示数字化创新测量 解决方案对比

痛点问题	PK	解决方案	痛点问题	PK	解决方案
① 手工记录&纸质保存	数据记录	② 数据传输&电子存储	① 人工核对&导致批量不良	质量判定	② 实时公差预警&减少不良品
· 记录人工数据, 易出错 · 数据存储形式分散(纸质/多表格), 难保存易丢失 · 历史数据检索困难, 无法快速溯源		· 数据自动采集, 可兼容市面上90%以上智能量具和数据接口, 准确率提升至100% · 云端+本地双重存储, 数据保存期限10年 · 搭建数据检索窗口, 按批次/时间等多维度快速查询	· 需人工比对公差标准, 判定效率低 · 超差问题发现不及时, 导致批量不良 · 合格/不良数据混存, 无法精准追溯		· 自动判断公差, 实时输出判定结果 · 设置多级不良品预警(颜色/声音/弹窗), 及时原因追溯并预警或停机改进, 降低不良率50% · 实现不良产品的自动筛选与追溯信息管理
① 人眼读图&计划编制低效		② 图纸解析&自动生成检测计划	① 分析薄弱&无预判能力		② SPC分析&预判异常
· 人工对照图纸编制计划, 耗时易错 · 尺寸标注不清晰, 执行易混淆 · 同类产品计划重复制作, 无复用性		· 图纸智能解析, 自动提取检测参数生成计划 · 生成可视化气泡图, 明确检测尺寸 · Excel标准报表, 方案复用率可提升80%	· 记录数据零散难追溯 · 数据分析能力薄弱, 无法预判工具等异常情况 · 人为计算困难, 无法监控CPK等制程能力		· 工业级数据库架构, 整合整个生产线数据 · 内置8大判异分析引擎&SPC分析, 实时监控预警并及时实施改良措施 · 制程能力指数实时计算(CPK/PPK等), 分析效率提升90%
① 测量过程缺乏引导	测量过程	② 图纸导航&检具自动匹配	① 报告生成繁琐	打印报告	② 一键打印报告
· 测量过程缺乏引导, 操作员需反复核对图纸 · 量具选择依赖经验, 易选错导致精度不达标 · 测量步骤不统一, 结果一致性差		· 开发图纸导航功能, 实时高亮待测量尺寸 · 系统自动匹配待测尺寸与对应量具, 给出明确提示 · 制定标准化测量流程, 统一化提升90%	· 报告生成流程繁琐, 需向员工要数据文件并核实 · 人工记录数值潦草且无打印输出		· 按照公司内部报告格式, 一键生成符合标准的质量报告 · 支持多格式一键打印(PDF/Excel), 满足不同企业或场景需求, 效率提升90%

数字化检测传输并分析,一键生成符合标准的质量报告



01. 数字化测量——数据管理分析软件

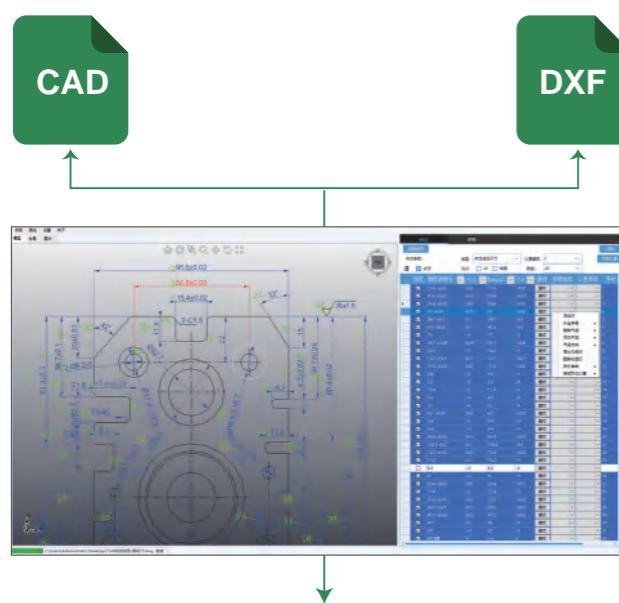


机械制造与工业测量行业—英示数字化软件选型指南

软件型号	7339 CAD 图纸智能解析软件	7318 数据采集软件	7349 经济实用型数据采集分析软件	7317 强大的质量数据分析管控系统	7348 全方位质量数据分析管理平台
核心用途	前端解析工艺图纸参数	各种设备数据采集与录入中枢	轻量级引导式测量与分析软件	企业级质量数据管控与集成	集团化与安全化质量数据平台
应用场景	处理电子图纸并生成检测参数 	收集数据并自动填到EXCEL报表或MES其他软件中 	适配小型生产线、零部件加工等小微企业向数字化转型 	助力增长式中型企业数字化全面转换 	驱动大型集团/跨区域型公司数字化整合与升级 
优势	将图纸转化为可编辑的尺寸参数，解决人工解读难题，快速生成检测参数列表。	将不同设备的原始数据统一标准化，减少人工记录，提升数据流转效率。	智能引导，一键测量分析，价格亲民，操作简单，即学即用	可兼容90%以上测量工具数据采集，实时掌控质量状况，预防不良，并可与企业MES、ERP、QMS等系统集成。	网页端即开即用，实时互联采集&电子化交付，降低成本并提升结果可靠性。
功能	1.解析图纸格式: CAD图纸文件(DWG, DXF) 2.解析信息: 几何图形、尺寸标注、文字说明等 3.输出信息: 气泡图和尺寸检测参数列表	1.数据采集: 多设备接口采集 文件解析 屏幕抓取 2.数据输出: 自动录入Excel或其他软件(如ERP/MES) 直接填充至光标位置。	1.引导测量: 图纸高亮标注 2.数据采集: 键盘输入 多设备接口采集 3.数据分析: 统计SPC参数和控制图 4.质量报告: EXCEL	1.引导测量: 尺寸图纸引导 2.数据采集: 键盘输入 多设备接口采集 文件解析 屏幕抓取 3.数据分析: 统计SPC参数和控制图 4.质量报告: EXCEL或PDF 5.实时看板: 实现预警监控	1.引导测量: 尺寸图纸引导 2.数据采集: 键盘输入 多设备接口采集 文件解析 屏幕抓取 3.数据分析: 统计SPC参数和控制图 4.质量报告: EXCEL或PDF 5.整合数据: 统一数据生态，兼容现有采集方式； 标准化各车间、供应商及子公司参数命名与模板， 提升处理效率。 6.多重安全保障: 内网部署运行，双重认证结合 码加密存储，全方位保障系统与数据安全。
部署版本	离线单机版	离线单机版	离线单机版	离线单机版或局域网络程序版	局域网网页版

7339 CAD图纸解析软件

- 核心定位：一款智能识别CAD图纸并生成检验参数的专业软件。
- 核心功能：自动读取CAD图纸信息，精准识别尺寸参数与公差。
- 核心价值：极大减少人工审图与编制计划的时间，杜绝人为误判，提升检测规划效率与准确性。



(一) 图纸元素智能读取

- 全图读取：自动解析图纸中所有元素（尺寸、公差、文本等）
- 局部读取：支持框选或指定区域，精准提取目标元素
- 格式兼容：支持 .dwg, .dxf

(二) 公差与标注处理

- 公差解析：自动拆分名义值和公差，识别对称/非对称公差
- 未注公差计算：根据公差等级自动计算未标注尺寸的上下限
- 动态导航：读取结果与图纸元素关联，点击即可定位对照

(三) 数据编辑与优化

- 手动补充：可编辑读取结果，添加遗漏元素
- 智能筛选：按参数名或序号勾选关键参数
- 查漏功能：颜色区分已解析或未解析内容，可快速定位

(四) 输出与集成

- 标注与导出：一键添加序号、气泡图，支持导出带标注的 PDF
- Excel 导出：生成自定义模板的检验参数表格

7318 数据采集软件

- 核心定位：一款支持多源设备采集、实现数据统一与实时写入的智能化数据采集程序。
- 核心功能：自动采集来自多种测量设备的数据，并将原始数据统一标准化。通过模拟键盘输入技术，将数据实时、自动地填入Excel、QMS等目标软件。
- 广泛兼容性：兼容各类接口（如RS232、USB、蓝牙等），连接不同品牌与类型的测量设备。
- 核心价值：消除人工抄录与输入环节，减少错误，显著提升数据流转效率与可靠性。

智能数据输出

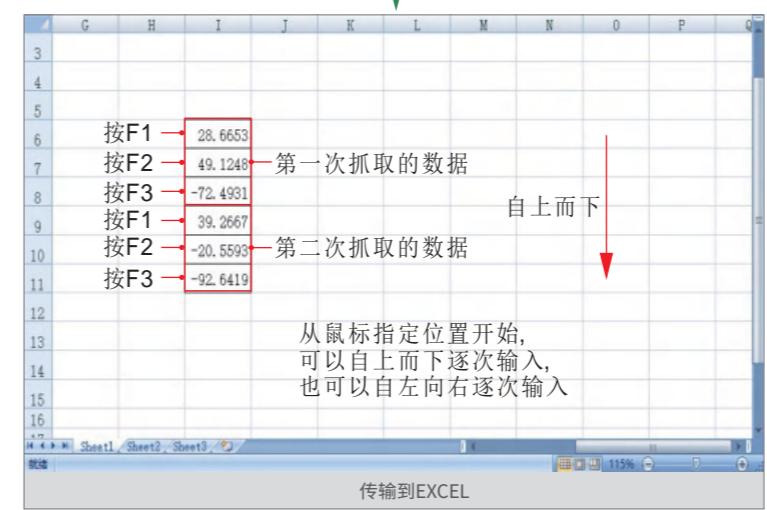


(一) 全自动数据采集

- 支持数显卡尺、千分尺等测量设备数据的自动读取分析
- 兼容三坐标、影像仪等设备文件解析（如TXT/CSV/PDF）和屏幕数值抓取技术

(二) 全接口兼容

支持RS232、USB、无线、蓝牙、TCP/IP等多种连接方式



(三) 智能数据输出

- 通过将设备数据转成模拟键盘输入技术，实时将数据写入
 - ✓ Excel表格
 - ✓ Word报告
 - ✓ TXT日志
 - ✓ 任何可接收键盘输入的第三方软件(MES/QMS/EPR等)

7349 测量数据管理分析软件

- 核心定位：一款通用的设备数据收集、分析与管理软件。
- 采集特色：通过尺寸图纸，高亮显示，引导测量，自动收集各类基础检具数据(如数显卡尺/千分尺/数显表等)。
- 连接方式：支持USB有线、无线串口及键盘输入，实现交互式数据可视化。
- 信息输出：自动生成数据报表和SPC分析图表，提升质量与效率。
- 适用场景：适配小型生产线，价格亲民、维护成本低，操作员即学即用。
- 功能模块：检具管理、检测计划、数据采集、数据管理、质量数据分析、质量报告。

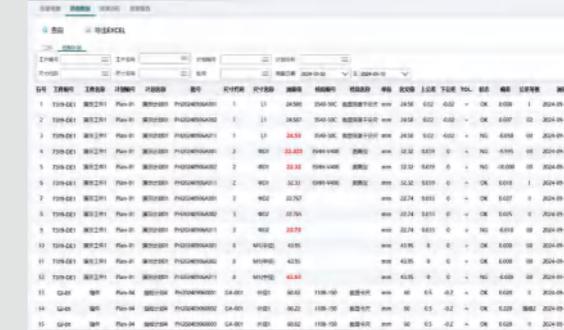
检具管理

管理检具基本信息和校准日期



数据管理

查询测量数据 (超差红色)、结果状态 (OK/NG、返工、偏大/偏小)



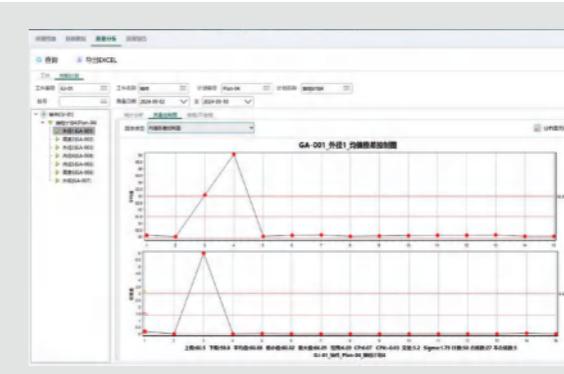
制定检测计划

- 工件定义
- 控制计划
- 数据交互



质量数据分析

- 统计分析参数
- SPC控制图
- 测量数据Excel报表



数据采集

支持多种采集方式：

- 手动录入：通过键盘录入数据；
- 数据传输：使用数据线采集数据
- 图纸引导测量，采集检具数据



质量报告

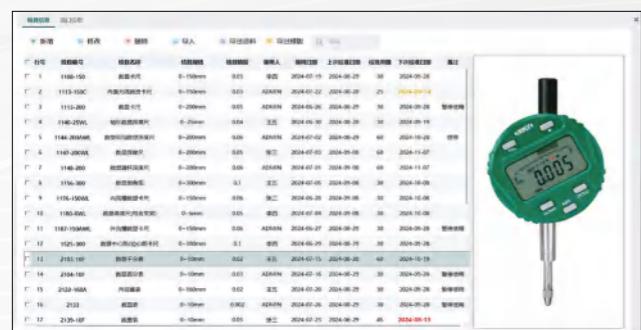
生成含SPC统计参数和测量数据的质量报告

支持导出Excel报表



DATA

可做二次开发
与ERP/MES等系统对接



(一) 检具管理

1. 基础信息定义

- 管理参数: 编号、名称、规格、精度、领用人、领用日期、校准周期和日期等参数
- 智能提醒: 校准临期(黄色)、校准过期(红色)
- 附件管理: 检具图片

2. 数据交互

- 支持模板导出, 根据模板格式录入信息后导入(Excel)
- 支持检具信息导出至Excel, 方便保存和共享



(二) 制定检测计划

1. 工件定义

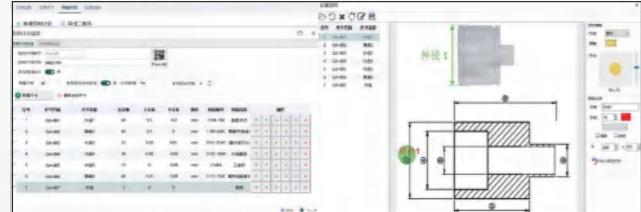
- 基础信息: 工件编号、名称
- 尺寸参数: 代码、名称、名义值、上下公差、单位、关联检具编号/名称
- 图纸支持: 导入图纸并高亮标注尺寸, 实现被检尺寸引导测量

2. 控制计划

基础信息: 批次、二维码、可视化方式(仪表盘等)、公差模式、公式计算

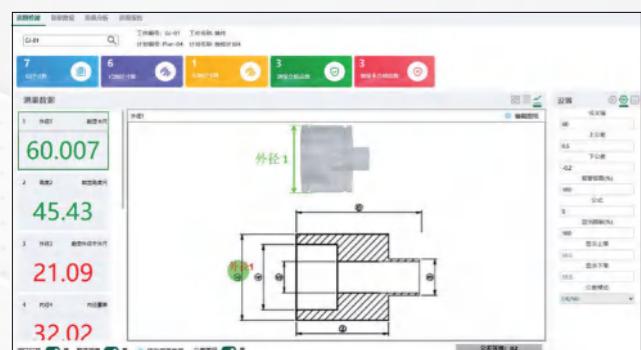
3. 数据交互

计划二维码导出、Excel模板导入/导出



(三) 数据采集

- 扫码启动: 通过二维码快速调用检测计划
- 测量引导: 检具名称提示+图纸高亮引导
- 多模式采集: 手动键盘录入, 数据线定向传输(检具与尺寸匹配)
- 报警响应: 超差红色警戒
- 界面适配: 支持顺序/非顺序测量
- 可视化形式: 仪表盘、趋势图、水平图、温度图、偏差图



(四) 数据管理

1. 查询功能

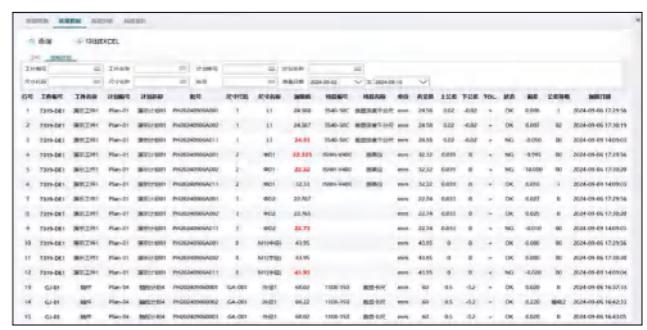
全量/条件筛选: 批号工件、计划、尺寸、测量日期等

2. 结果状态

超差数据红色标记; OK/NG; 反工/偏大/偏小

3. 数据导出

测量数据Excel报表



(五) 质量数据分析

1. 统计分析

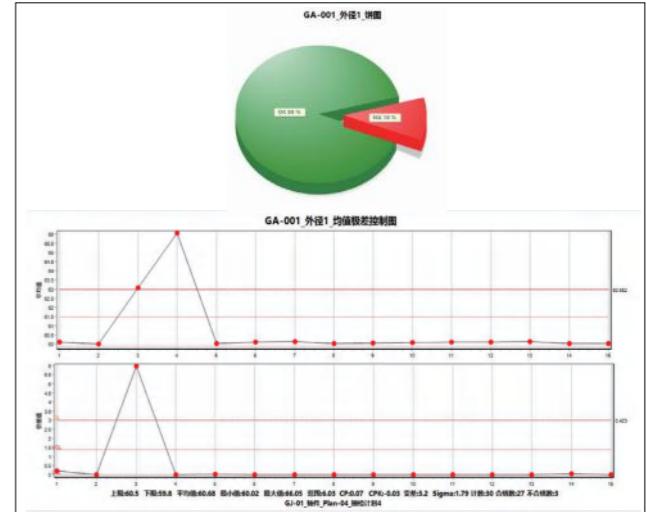
- SPC参数: 平均值、最小值、最大值、范围、CP、CPK、变差、Sigma、计数、合格数和不合格数

2. 控制图

- 类型: 饼图、单值进程图、均值极差控制图、均值标准差控制图、单值移动极差控制图和运行图等
- 导出格式: JPEG图片和Excel报表

3. 合格判定

醒目展示: 测量序号、数值、时间、颜色标识结果



(六) 质量报告

1. 报告内容

- 计划/工件信息
- SPC参数(CP, CPK, Sigma, 合格数等) + 原始测量数据

2. 导出格式

Excel报表(含完整检测结果)



7317 质量数据分析管控系统

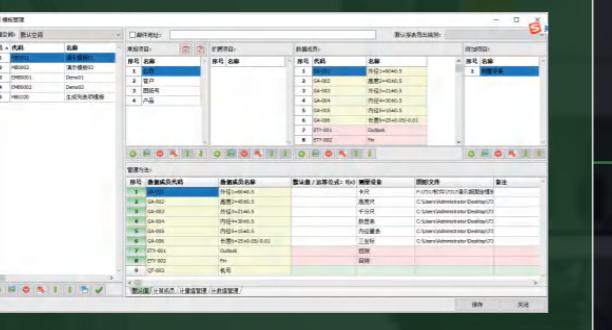
- 核心定位: 一套通用的、支持多源设备数据收集、分析与管理的系统。
- 采集特色: 兼容90%以上测量仪器，并支持CMM、影像仪等高端设备的自动数据解析和屏幕抓取。
- 连接方式: 支持键盘、RS232、USB、无线、蓝牙、TCP/IP等。

- 信息输出: 提供SPC分析、实时看板和质量报告，预警监控。
- 适用场景: 适配中型企业，可集成MES/ERP/QMS等系统，实现数据共享，助力智能决策。
- 功能模块: 检测计划、数据采集与引导测量、SPC质量数据分析、实时看板、质量报告。

可做二次开发与PDM、ERP、MES等系统对接

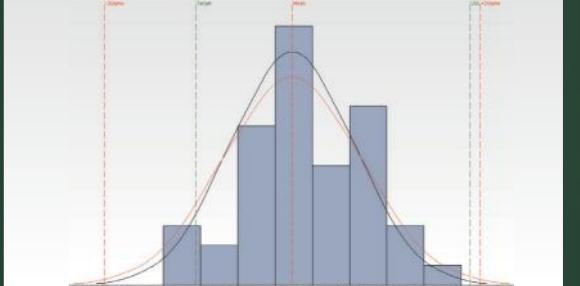
制定检验计划

自定义工件尺寸信息及判异规则
公差及追溯次(量具/批次等)



SPC质量数据分析

通过分析测量数据，从而可以了解工程能力的不足，优化工艺流程



管理检验计划

根据公司工作流管理检测项目



实时看板

质量控制人员可监控每个工序的实时质量状态，及时处理风险



数据采集

根据图纸引导测量，支持多种采集方式，可兼容绝大部分主流量具和量仪

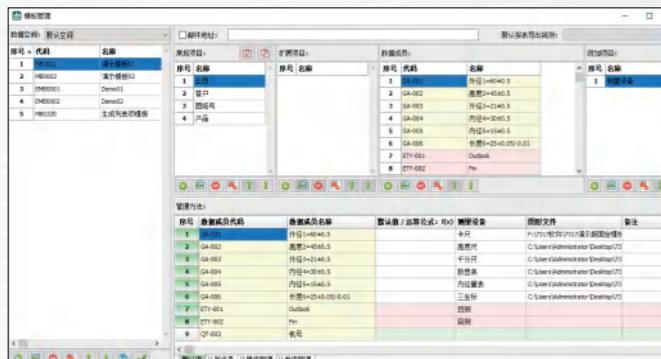
数据传输 手动录入 解析数据文件 屏幕抓取



质量报告

交货时附带检测报告，增加质量可信度，可减少验收工作量，可追溯产品的质量控制





(一) 制定检测计划

- 尺寸定义: 自定义公差 (如 $L=60\pm0.02$), 支持Excel一键导入, 绑定追溯项(量具/机台/批次)
- 图纸引导: 支持图片、PDF、dwg格式图纸
- SPC规则配置: 设定判异规则 (如连续6点递增报警)

4. 设备对接:

- 配置通讯协议 (无线/有线连接量具)
- 解析文件规则 (TXT/PDF/Excel等)
- 屏幕抓取规则



(二) 管理检测计划

- 分层管理: 根据公司工作流管理架构, 自定义构建检验计划管理模式 (如按产品/工序/设备等维度)
- 创建管理模板: 走领导审批流程, 检测计划随时调用关联, 并绑定任务责任人
- 信息查询: 根据管理列表查询检测项目及检测数据



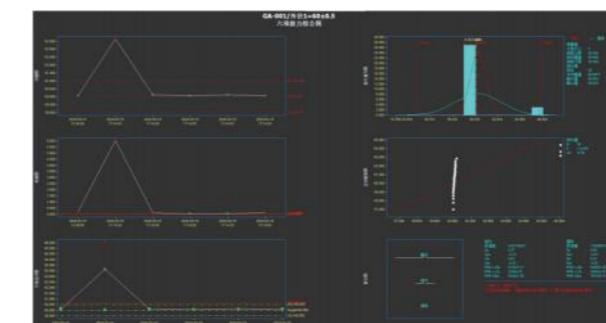
(三) 数据采集

- 根据尺寸图纸引导测量, 采集量具和量仪设备的测量尺寸数据
- 多方式采集:
 - 手动输入: 键盘录入
 - 设备直连: 数显卡尺/千分尺实时传输数据
 - 文件解析: 自动提取三坐标/影像仪测量结果
 - 屏幕抓取: 捕获设备屏幕数值 (如影像仪显示值)
 - 异常报警: 超差自动标红+弹窗+声音报警
 - 数据查询: 按时间/项目等条件筛选历史记录
 - 任务执行: 检验计划分配给不同员工执行测量, 登录后只能看到属于自己的任务, 开始测量



(四) SPC数据分析和实时看板

- 统计参数: 样本数、最大值、最小值、标准差、sigma、CP、Cpu、Cpl、Cpk、Pp、Ppk等
- 控制图类型: 均值-标准差控制图、单值移动极差控制图、运行图、均值-极差控制图、工序能力分析图、子组运行图
- 智能判异: 违反规则的数据点红色高亮, 点击查看异常详情
- 实时看板: 看板轮播关键尺寸趋势, 全局掌控质量状态



(五) 导出数据质量报告

- 模板化输出: 按客户格式自动生成报告, 超差数据红色标注
- 多格式支持: 导出Excel/PDF等, 支持自定义模板生成质量报告, 便于数据审核和共享

(六) 用户权限管理

- 分级账户: 自定义用户组 (操作员/管理员), 分配浏览、录入、导出等权限
- 数据安全: 多终端同步, 权限账户可全局访问数据



7348 质量数据分析管理平台

◎ **核心定位:** 以智能设备互联为核心, 打造统一的数据管理生态平台。

◎ **采集特色:** 在不改变现有设备的前提下, 将各车间、供应商及子公司所有数据汇总至同一平台, 实现标准化。

◎ **连接方式:** 支持设备互联、实时采集、集群管控及云端存储。

◎ **信息输出:** 提供SPC分析和质量报告, 帮助企业掌握全流程生产、工艺与品质状况, 降低监控成本。

◎ **适用场景:** 适配大型集团/跨区域公司, 网页端即开即用, 具备无限扩展性并拥有全方位安全机制。

◎ **功能模块:** 检测计划、数据采集与引导测量、SPC质量数据分析、质量报告。





(一)制定检测计划

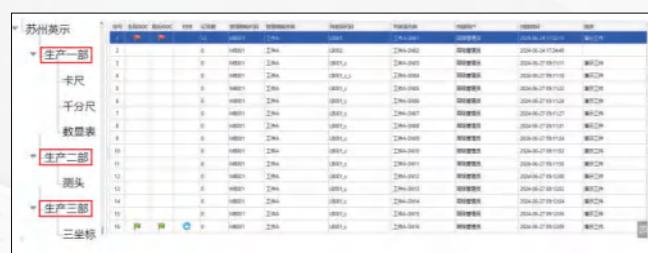
- 参数定义: 可定义被测工件尺寸、公差、控制线等参数
- 可视化引导: 支持插入工件图片或图纸, 引导测量操作
- 数据运算: 实现数据成员数值运算功能
- 数据追溯关联: 定义量具、机台、批次等数据关联项, 便于尺寸追溯
- 判异规则设定: 支持8种判异规则, 如“1个点落在3倍sigma区以外”“连续9点落在中心线同一侧”等, 为质量检测提供科学依据
- 设备对接通讯设定: 灵活设置设备对接通讯参数, 确保数据传输顺畅



(二)管理检测计划

1. 模板化管理

- 用户可将常用的检测参数、判异规则、数据关联项等配置保存为模板, 在制定新的检测计划时, 直接调用模板, 快速完成基础设置, 减少重复性操作
- 同时模板支持个性化修改, 可根据不同工件、生产批次等需求, 灵活调整模板内容, 实现检测计划的高效复用



2. 结构树层级管理

- 以结构树的形式对检测计划进行层级化管理
- 用户可按照项目、产线、设备、工件类型等维度, 构建多层次的树状结构
- 通过结构树, 能够快速定位到具体的检测计划, 直观查看不同层级检测计划之间的关联关系
- 支持对结构树节点进行新建、编辑、删除、移动等操作, 方便用户根据生产实际情况, 灵活调整检测计划的管理架构, 提升管理效率与便捷性

(三)数据采集

1. 多种数据采集方式:

- 手动录入: 通过键盘直接在网页录入数据, 简单便捷
- 数据传输: 利用数据线采集数据, 键盘信号直接输入, 串口信号可转换成键盘信号输入, 适配多种设备
- 文件解析: 解析三坐标、影像仪等仪器软件生成的TXT、PDF、EXCEL等格式数据文件, 提取所需数据完成输入
- 屏幕抓取: 识别电脑屏幕指定区域数值, 转为键盘信号输入数据, 实现非传统方式的数据采集



(四)SPC质量分析

1. 质量分析控制图:

均值-标准差控制图、单值移动极差控制图、运行图、均值-极差控制图、工序能力分析图、子组运行图



2. 异常数据标识:

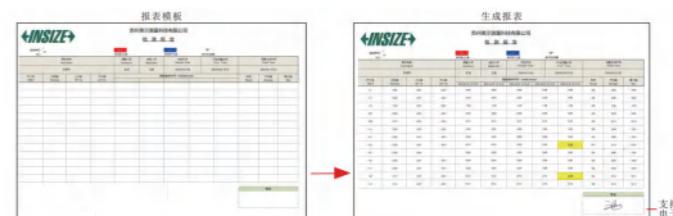
违反规则的数据点以红色高亮显示, 点击即可查看异常详情, 便于快速定位问题

3. 控制图导出:

按客户指定的EXCEL报表模板导出, 方便整理与汇报

(五)质量报告

- 根据客户指定的EXCEL报表模板, 生成质量报表, 保留报表原有格式
- 直观呈现数据质量状况, 为决策提供有力支持



数字化软件应用案例: 英示投标孔轴产品数字化测量线项目

一、项目需求

企业为提升其核心产品——孔轴类零部件的质量管控水平,计划建设一条数字化测量线。

项目核心需求如下:

大规模并发应用: 系统需支持约1500名操作员同时进行测量数据录入与管理工作。

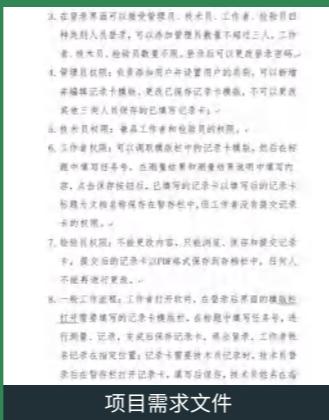
角色化权限管理: 需区分管理员、技术员、工作者、检验员四类用户,并赋予严格分离的权限。

规范化数据流程: 实现测量数据从录入、保存、提交到审核、归档的全程电子化与流程化。

模板编辑界面: 允许管理员/技术员灵活定义和编辑测量记录卡模板。

数据固化与导出: 审核通过后的记录卡必须能生成不可篡改的PDF报告,并支持按格式导出数据报表。

流程控制: 记录卡的填写、提交、审核需有严格的顺序控制。



二、英示解决方案

针对客户需求,英示提供以“7317一体化数据记录与管理平台”为核心的数字化测量线解决方案。

方案核心价值: 实现孔轴产品测量数据的全流程、多角色、规范化管理,确保数据真实、准确、可追溯,并支持按照客户定制化报表导出。

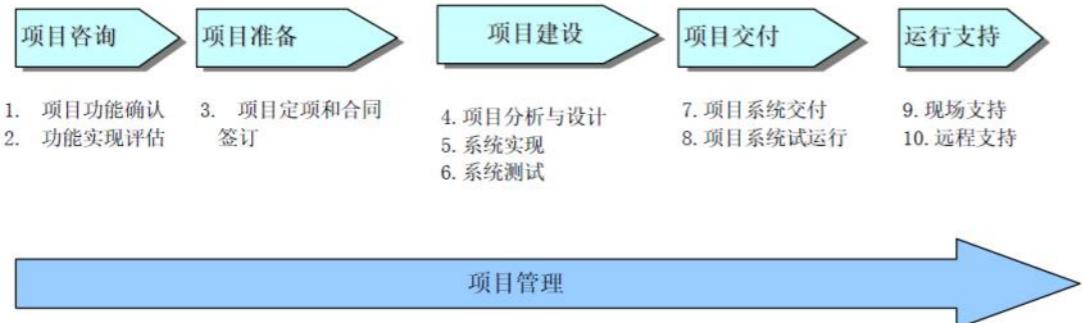
1.3 项目实施的功能模块

本项目实施的主要功能模块如下所示:

7317 系统	版本号	7317 系统	版本号
用户权限管理	V1.0	数据采集	V1.0
基础资料建设	V1.0	数据分析	V1.0
模板资料管理	V1.0	质量报表生成	V1.0
信息关联生成列表项	V1.0		

第二部分 实施流程介绍

英示项目实施流程如图 2.1 所示:



英示投标方案

三、软件交付与服务保障

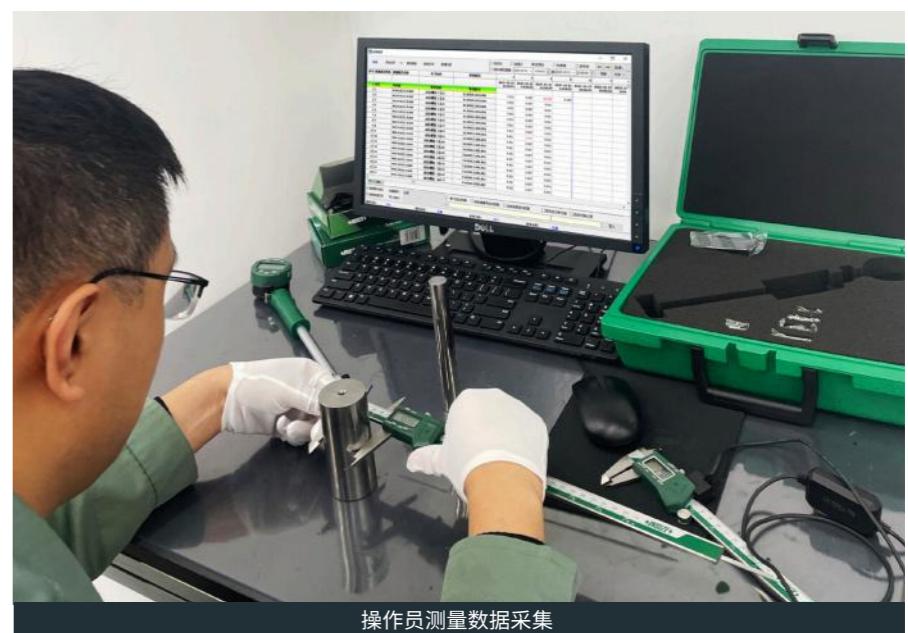
软件到货后,5个工作日内,英示工程师将完成现场安装、调试与系统配置。确保所有功能模块正常运行,100%符合技术协议要求,并完成初步验收。

提供免费的现场操作指导与系统维护培训,确保客户团队能独立熟练使用系统。

全方位的质量保障,提供1年免费质保,质保期后,提供7×24小时技术支持并可终身上门维护等服务。



工程师编制检测计划



操作员测量数据采集

零件直径测量记录卡

工作者: S01

检验员: 李晶

技术员: 张放飞

日期: 2023-12-19

日期: 2023-12-19

日期: 2023-12-19

三车间		零件直径测量记录卡		编号: 098-78256-7929	
序号	零件名称	零件图号	要求尺寸	测量结果	测量结果说明
1	对合螺栓 (右1)	T3.601.027	Φ10(-0.013 -0.049)	9.951	
2	对合螺栓 (右2)	T3.601.027	Φ10(-0.013 -0.049)	9.990	
3	对合螺栓 (右3)	T3.601.027	Φ10(-0.013 -0.049)	9.987	
4	对合螺栓 (右4)	T3.601.027	Φ10(-0.013 -0.049)	9.987	
5	对合螺栓 (右5)	T3.601.027	Φ10(-0.013 -0.049)	9.986	
6	对合螺栓 (右6)	T3.601.027	Φ10(-0.013 -0.049)	9.990	
7	对合螺栓 (右7)	T3.601.027	Φ10(-0.013 -0.049)	10.000	

管理员导出质量报告



02. 数字化测量——测量数据管理APP

» 智能蓝牙互联, 实现数据实时采集

连接成功后, 测量工具以每秒8次的高频次实时采集数据, 无论是几何尺寸、角度、温度、粗糙度等各类测量数据, 都能毫秒级同步至手机APP, 为用户提供即时、准确的数据获取体验, 适用于生产线检验或实验室测量等多种场景。

» 动态数据展示与智能公差预警

内置高精度公差计算引擎, 用户可根据测量需求灵活设置上、下公差界限。当测量数据超出公差范围时, 系统立即触发智能预警机制, 将超差数据以醒目的红色高亮显示, 并伴随高亮声音或轻微震动提醒, 有效避免因数据异常导致的生产质量隐患或实验误差。

» 稳定远距离传输, 拓展使用范围

测量工具与手机APP之间的有效传输距离可达10米, 在空旷环境下传输距离和稳定性更佳。可在有效范围内自由移动操作, 极大地拓展了测量工作的灵活性和便利性。

» 可视化趋势分析, 洞察数据变化

APP将采集的测量数据自动生成动态趋势图, 支持折线图、柱状图等多种图表形式自由切换。用户可通过双指缩放、滑动等手势操作, 自由调整时间轴跨度, 查看不同时间周期内的数据变化趋势, 助力用户深入分析数据波动原因, 及时采取优化措施, 提高生产效率或实验准确性。

» 多格式数据导出, 便捷数据管理

为满足多样化的数据使用需求, APP支持将测量数据列表以PDF、JPEG、EXCEL三种常用格式导出。完整保留原始数据, 支持用户在电脑端进行深度数据分析和处理。用户可通过手机本地存储、云盘、邮件等多种方式保存和传输导出文件, 轻松实现跨平台数据共享与协作。



数据管理APP



www.insize.cn



在线浏览官网



关注英示测量官方公众号

☎ +86-512-68086660

✉ china@insize.com

🌐 苏州高新区向阳路80号