

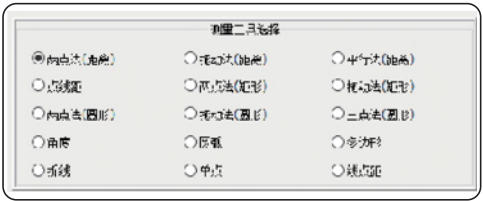
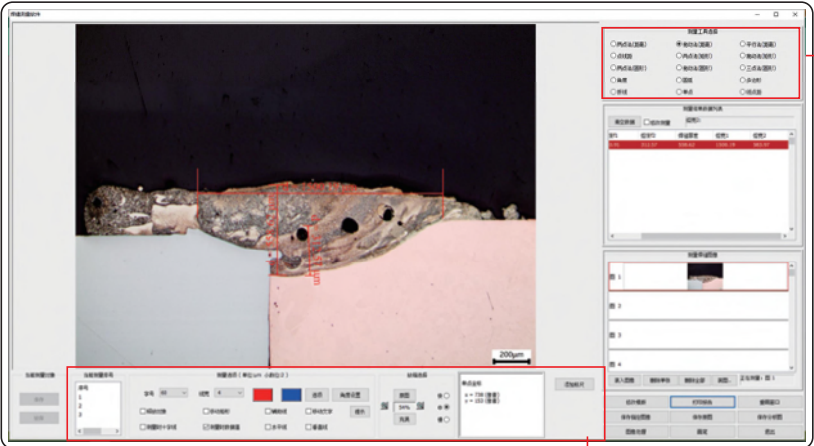
焊缝测量软件和相机 ISM-MAS300C



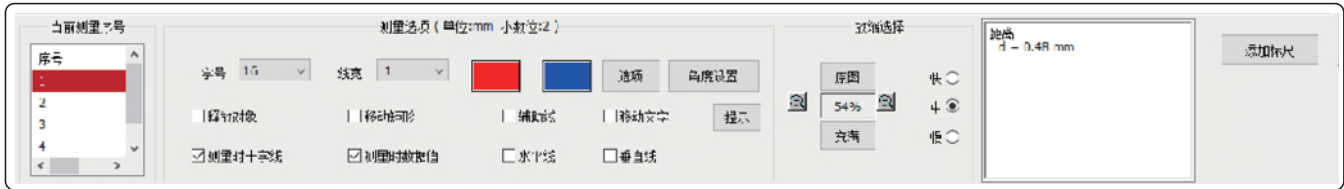
应用举例

- 对各种焊接处 (对接、角接、搭接和T型接等异形接) 产生的熔深进行显微拍照、编辑
- 可对溶深、溶宽、溶高、重合量、重心偏移量、空密度、切口等进行测量和分析
- 软件提供了两种熔深分析报告模板, 可按实际需求选择出具报告, 或按客户要求定制分析报告格式
- 适用范围广, 可兼容多款金相显微镜和相机

焊缝测量软件(标配)



- 测量工具:
- 提供: 点、直线、矩形、圆、多边形、角度等多种测量工具及测量方法。可完成长度、面积、角度等测量工作
 - 可预设测量模板, 测量结束后自动判断合格
 - 测量完成后可通过软件功能生成一份单图或多图的测量报告



测量选项: 可添加辅助线、水平线、垂直线, 可设置测量线宽字号, 可对测量过数据进行修改或删除, 可在测量图上备注文字、标尺、设定固定倍数等

焊缝剖切显微镜检查记录单

Weld Bead Section Check List

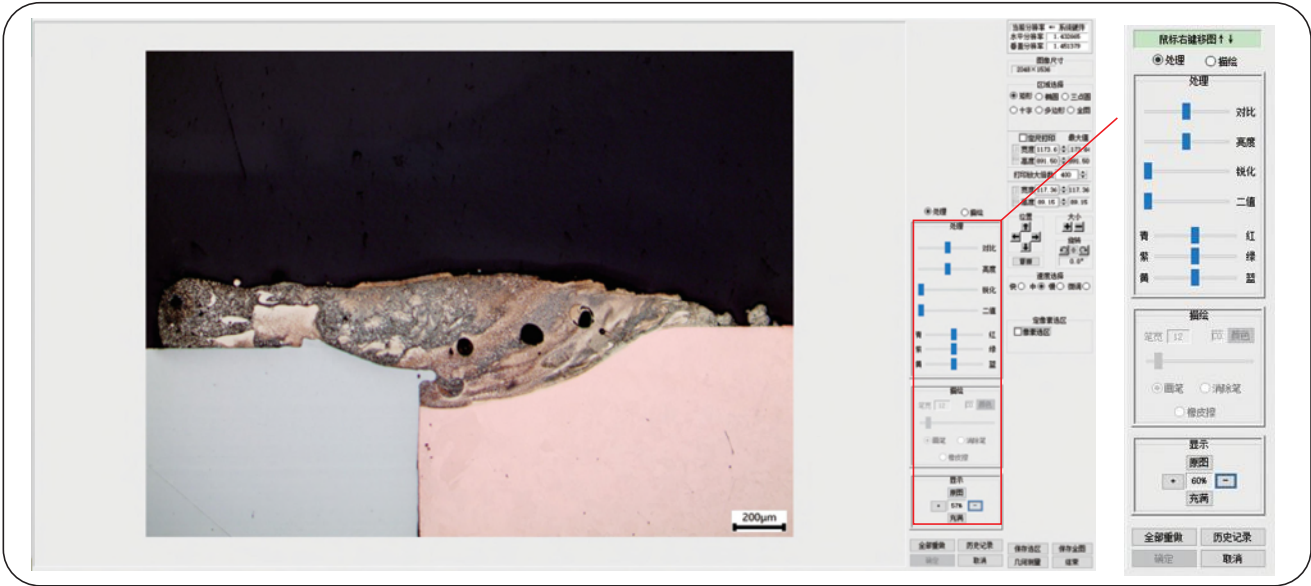
产品零件号 Part Number		产品名称 Part Name		送检部门 client department								
送检日期 Consignation Date	2024.12.20	送检人员 Consignation Person		检验人员 Inspector								
剖切日期 Weld Section Date	2024.12.20	报告日期 Report Date	2024.12.20	产品编号 Report Number								
序号 Sectin No.	材料厚度 (um) Material Thickness	熔深标准 (f) Fusions pec	熔深标准 (f) Fusions pec	f1	f2	焊缝厚度 (um) ±0.7 tmin throat thickness	熔宽 (um) b1.b2.a1.1.1.2 penetration width	评价				
	t1t2					标准	实际	标准	实际	标准	实际	
1	1.201.50	0.200.20		110.91312.57		0.84558.62	1.201500.19	1.50583.97	合格			
结论		合格		备注:								
												
1												

焊缝剖切显微镜检查记录单

Weld Bead Section Check List

产品零件号 Part Number		产品名称 Part Name		送检部门 client department	
送检日期 Consignation Date	2025.02.06	送检人员 Consignation Person		检验人员 Inspector	
剖切日期 Weld Section Date	2025.02.06	报告日期 Report Date	2025.02.06	产品编号 Report Number	
序号:1					最小熔深 (um) : 测量结果 (um) : 熔深1:2.50 熔深2:1.41 焊缝厚度0.41 熔宽1:0.46 熔宽2:0.40 判定:

焊缝检测报告: 提供两种焊缝检测报告模板, 也可量身定制报告模板



图像处理: 提供了上百种图像处理方法, 可对亮度、对比度、颜色、灰度色阶、二值化进行处理, 可进行去除杂点、连接断线、反相通道、锐化、柔化、边缘增强、中值滤波去噪等图像处理

相机参数	
传感器	1/1.8" CMOS
像素	6.3M
分辨率	3072×2048
帧速率	30fps
曝光时间	0.1ms~15s
电源	USB供电
重量	400g

标准配置	
相机	1个
金相分析软件	1个
玻璃校准尺	1个

可选	
金相显微镜	5110-M900, 5108-M3000, ISM-M2000 5102-M600, 5105-M800



金相显微镜(选配)



相机(标配)