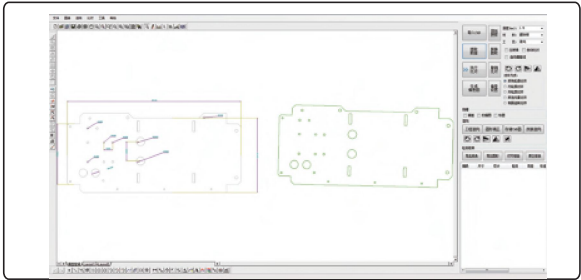




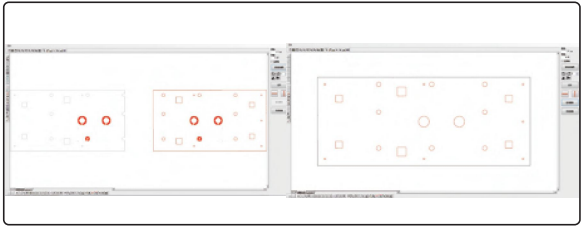
钣金视觉测量仪



PIM-160C



测量并与CAD图纸对比



对于尺寸超出测量范围的工件, 可分段拼接测量

- 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、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

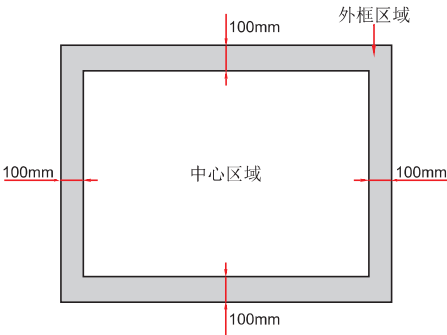
应用

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	重量		
PIM-60C	600mm	400mm	10kg	±20μm	±40μm
PIM-125C	1250mm	800mm	100kg	±40μm	±80μm
PIM-160C	1600mm	1100mm	100kg	±50μm	±100μm

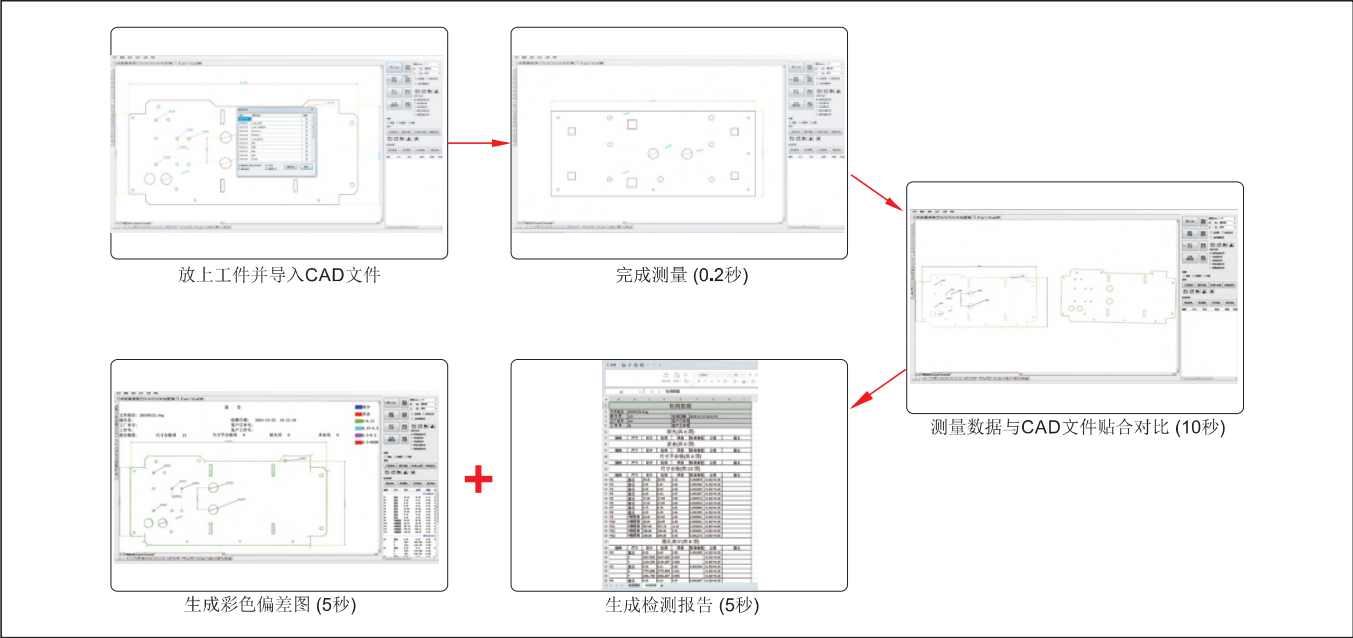
★中心测量精度是指中心区域内的测量精度, 外框测量精度是指外框区域内的测量精度



标准配置

主机 (含电脑)	1个
二维测量软件	1个

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)



多种报告格式

