

鑽頭刀面視覺檢查系統-手動機型 規格說明

1. 按 Enter 鍵進行檢測
2. 需手動對焦
3. 實際重複精度, 依所選之 CCD + 光學系統, 有所不同
4. 本系統主次刀面均可檢測, 次刀面能否檢測需依所選之光學系統而定
5. 標準使用 140 萬像素 CCD + Leica 光學系統

◆ 檢查項目 (0.10mm ~ 0.50mm)

檢 查 項 目	規格 (≤0.3mm)	規格 (>0.3mm)
1. 外徑	1 um	2 um
2. 邊刀直徑	2 um	3 um
3. 重疊(+)/分離(-)	2 um	3 um
4. 心厚(暗面)	2 um	3 um
5. 心厚(亮面)	2 um	3 um
6. 大小面	3 um	3 um
7. 長短腳	3 um	4 um
8. 偏心	3 um	4 um
9. 大角(+)/小角(-) I / 大角(+)/小角(-) II	1 度	1 度
10. 內彎(+)/外彎(-) I / 內彎(+)/外彎(-) II	3 um	4 um
11. 缺口 I / 缺口 II	2 um	3 um
12. 邊刀寬 I / 邊刀寬 II	5 um	5 um
13. 土地角 I / 土地角 II	2 度	2 度
14. 圓角 I / 圓角 II	2 um	2 um

PS: 規格為重複精度 Max-Min

PS: 重複精度: 同隻鑽針, 以隨機方向連續測量 30 筆資料作為依據。

◆ 正面影像

