



思长约

上海思长约光学仪器有限公司

<http://www.sh-opt.com>

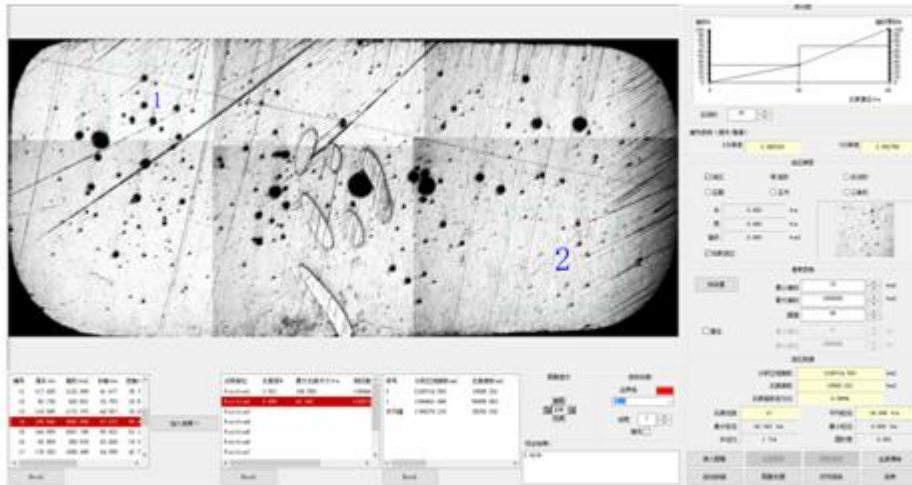
shanghai S.C.Y Instrument Co., Ltd.

孔隙率分析软件-孔隙率测量软件

一、基本功能：

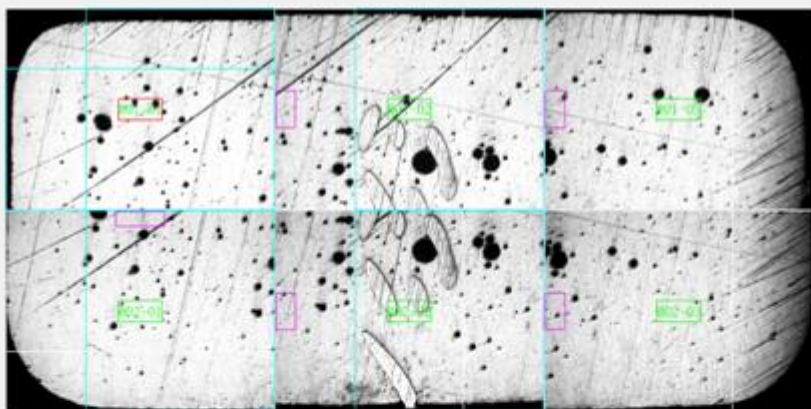
图像采集、图像处理、几何测量、定倍打印、图像拼接。

二、专用功能：

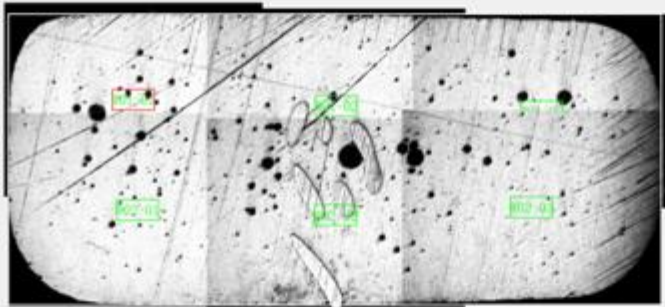


(软件整体界面)

1、图像装入：可装入单张图像进行分析，也可装入一组图像先拼接再分析。



(拼接前)



(拼接后)

2、图像选区：提供了矩形、多边形、正圆、正方、三角形等选区工具。



(选区工具)

3、孔隙分析：可分析出每个孔隙的周长、面积、长轴、短轴、等效圆直径、长径比、圆形成度等数据。



编号	周长 μm	面积 μm^2	长轴 μm	短轴 μm
15	175.300	1297.562	80.639	17.6
16	93.784	781.864	34.453	25.0
17	87.635	573.922	37.202	17.5
18	851.976	49648.395	269.790	247.8
19	12.552	49.906	5.218	4.3
20	462.014	9382.374	154.930	105.5
21	51.417	266.167	18.077	14.7

- 4、部位列表：预置了 10 个部位列表位置，每分析完一个选区的数据，就可加入到一个部位数据行，并算出孔隙率、最大孔隙尺寸、测试面积等参数。

试样部位	孔隙率%	最大孔隙尺寸 μm	测试面 μm^2
Position1	5.967	125.712	735186
Position2			
Position3			
Position4			
Position5			
Position6			
Position7			

- 5、数据统计：自动计算出每个部位的孔隙面积、孔隙面积百分比、孔隙总数、平均粒径、最大粒径、最小粒径、长径比、圆形度等值，同时计算出所有部位数据的平均值。

序号	分析区域面积 μm^2	孔隙面积 μm^2
1	735186.969	43869.681
平均值	735186.969	43869.681

- 6、生成检测报告。



思长约

http://www.sh-opt.com

上海思长约光学仪器有限公司

shanghai S.C.Y Instrument Co., Ltd.

孔隙率检查报告
Porosity Inspection Report

设置(Settings):

零件编号 Part Number		检查标准 Standard	VW50097
物镜倍数 Objectives		标尺[um/Pixel] Calibration	X:1.432665 Y:1.451379

结果(Results):

试验部位 Test Position	孔隙率[%] Porosity	最大孔隙率尺寸[um] Max.Pore size	测试面积[um2] Test Area	说明 Remark
Position1	5.967	125.712	735186.989	VW50093-%10
Position2				
Position3				
Position4				
Position5				
Position6				
Position7				
Position8				
Position9				
Position10				
综合结果 Overall Results	5.967%			

说明(Comment):

--

报告编号:

Report Number

日期 Date: 2017-02-03

时间 Time: 19:35:13

操作者:

Operator

签名:

Signature