

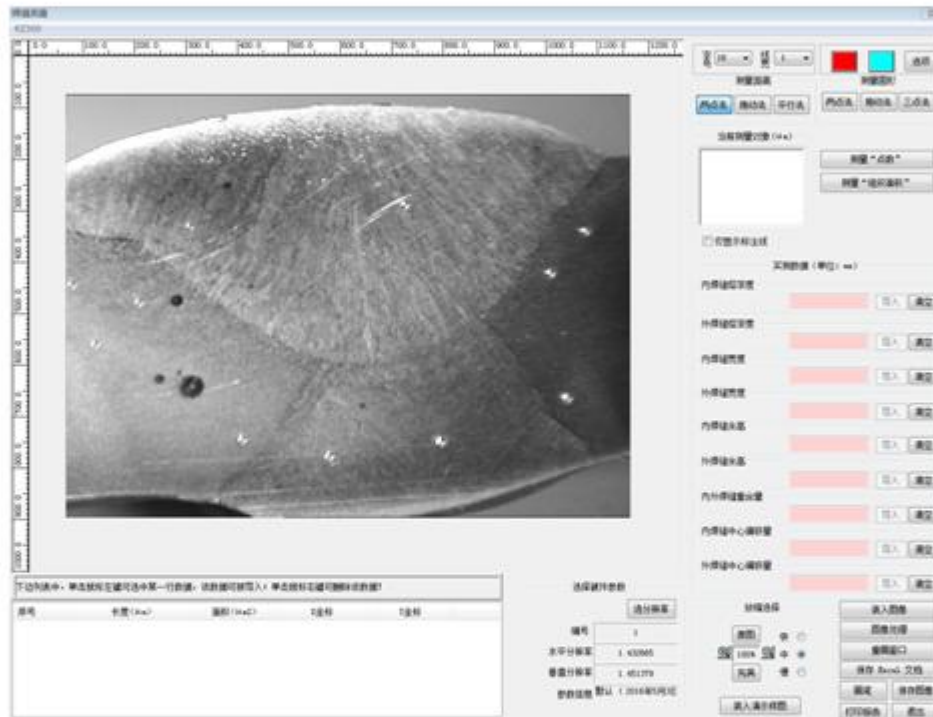


一、基本功能：

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：

1、模版 1



(主界面)

- 软件提供了两点法、拖动法、平行法这三种直线测量工具，可选择任意一种进行测量：



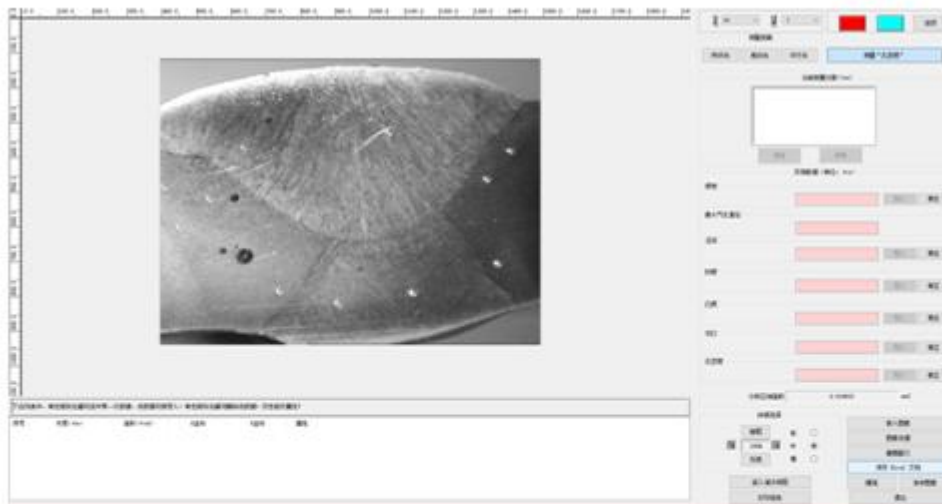
- 测量出的数据，可导出为以下数据项：



实测数据 (单位: mm)	
内焊缝深度	<input type="text" value="0.508"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>
外焊缝深度	<input type="text"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>
内焊缝宽度	<input type="text"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>
外焊缝宽度	<input type="text"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>
内焊缝余高	<input type="text"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>
外焊缝余高	<input type="text"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>
内外焊缝重合量	<input type="text"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>
内焊缝中心偏移量	<input type="text"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>
外焊缝中心偏移量	<input type="text"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>

- 数据导出完成后,可生成报告:

2. 模版 2



(模块界面)

- 提供了两点法、拖动法、平行法这三种测量工具,可选择任意一种进行测量:





- 可测量封闭的孔度面积，将该数据导入后，可自动算出孔密度（孔密度=孔度面积/分析区域面积）。所有导出的数据如下：

实测数据（单位：μm）	
焊宽	<input type="text"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>
最大气孔直径	<input type="text"/>
熔深	<input type="text"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>
凹度	<input type="text"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>
凸度	<input type="text"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>
切口	<input type="text"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>
孔密度	<input type="text"/> <input type="button" value="导入"/> <input type="button" value="清空"/>

- 生成图文报告：



	SOFIMA FILTERS	M090.01
	REPORT	Date:2017年1月25日

测试/测量报告

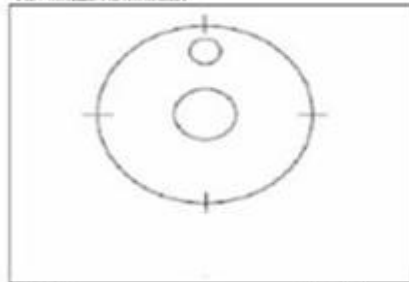
符合JF1工作指令: 1 0901.23

生产日期/分析日期 Date:2017年1月25日

操作站
零件名称
样品批号
机器号
职位

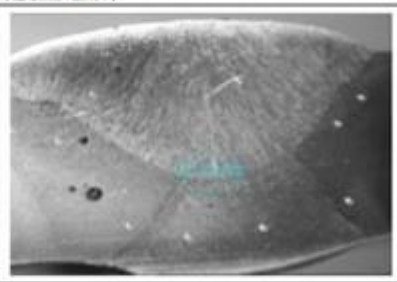
1. 切割位置

(在下图位置上标出切口的位置)



4. 图片

(拍照后的焊接照片)



2. 样品准备

(准备所测样品的过程/步骤)

1. 将样品切成4个片子,
2. 用无水酒精清洗表面,
3. 将样品放在烘箱中烘透,
4. 烘透2个小时,
5. 水浸清洗表面,
6. 通过AOI,
7. 记录数据,
8. 光学显微镜分析,

3. 焊接结构

(尺寸)

尺寸	单位	Tol	值	结果
A welding width 焊高	um			
B Max pore dimension 最大气孔直径	um			
C Working penetration 偏差	um			
D Concavity 凹痕	um			
E Concavity 凸痕	um			
H Undercut 切口	um			
G Porosity 孔隙率			1.55%	

3. 图片特征

(焊接/分析图/其他特征)

--

4. 缺陷评估

(详细情况)

--