

FARO Cobalt 3D Imager

Оптический сканер для задач инспекции и реинжиниринга

COBALT
3D Imager



Преимущества

- Стереокамеры обеспечивают высокую точность и стабильность работы
- Различные варианты установки
- Автоматизация и работа непосредственно на производственной линии
- Сменные объективы, позволяющие расширить возможности измерений благодаря различным углам поля зрения
- Работа с темными, отражающими, многоцветными поверхностями и сложными текстурами.
- Малые размеры и удобство транспортировки

С новой системой FARO Cobalt 3D Imager измерение и контроль качества стали еще проще и доступнее, где бы это не потребовалось – в цехах, на производственной линии, в лаборатории и т.д.

Работа с различным программным обеспечением, новые технологии съема данных позволяющие работать со сложными, многоцветными, отражающими объектами делают Cobalt универсальным инструментом для измерений, контроля качества и обратного инжиниринга.

Использование поворотного стола, возможность установки системы на промышленный робот, а также объединение нескольких приборов дает ряд преимуществ и увеличивает рабочую зону, что в свою очередь сокращает, или вовсе исключает необходимость дополнительных перемещений, значительно снижая время работ и улучшая производительность.

Система FARO Cobalt 3D Imager использует синие светодиоды (LED) и цифровой проектор для достижения высокой интенсивности структурированного светового потока. Синий свет обеспечивает отличную контрастность даже на матовых и полированных блестящих поверхностях.

Фильтры на камерах задерживают окружающий свет вне голубого спектра, обеспечивая стабильную работу и независимость от условий освещения. Светодиод обеспечивает высокую интенсивность света, уменьшая время экспозиции, в то время как цифровой проектор делает несколько проекций в считанные секунды.

Преимущество технологии «синего света» заключается в упрощении измерения темных и отражающих поверхностей.

Основные технические характеристики FARO COBALT 3D Imager

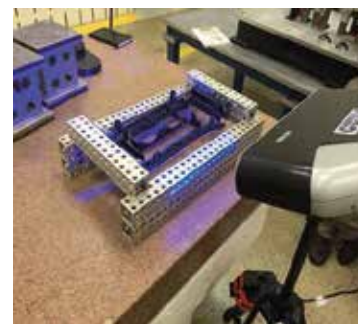
| Поле зрения (мм) | Измерительный объем, мм | | | Рабочая дистанция, мм | Расстояние между точками, мм | Разрешение, млн. точек | Объемная погрешность, мм* |
|------------------|-------------------------|--------|---------|-----------------------|------------------------------|------------------------|---------------------------|
| | Ширина | Высота | Глубина | | | | |
| Объектив 250 | 260 | 200 | 90 | 505 | 0,130 | 5 | 0,027 |
| Объектив 500 | 500 | 350 | 300 | 320 | 0,225 | 5 | 0,050 |

* Калибровка и оценка погрешности по стандарту VDI/VDE 2694 part 2

- Автоматическая экспозиция
- Время экспонирования: 2 секунды
- Выходные данные: STL, ASCII
- Разрешение камер: 5 Мп

Варианты использования

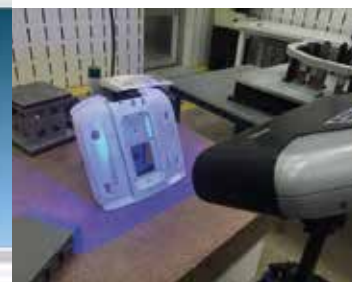
- Использование в ручном режиме
- Установка на промышленный робот
- Использование нескольких систем одновременно
- Автоматический режим



Контроль пластмассовых изделий

Условия эксплуатации

- Рабочий диапазон температур: 10 - 40°C
- Влажность: 0-95% (без конденсата)
- Электропитание: 100 - 240В



Контроль опытных образцов

Габариты

- Вес: 5кг
- Размеры: 440x210x80мм

Аксессуары

- Штатив
- Поворотный стол
- Фотограмметрические маркеры

Основные области применения

- Машиностроение
- Автомобилестроение
- Аэрокосмическая промышленность
- Металлообрабатывающая промышленность



Контроль на производственной линии

