

AutoGrid® comsmart



通过应变分析保证金属深拉伸工艺质量

应变测量已成为检测金属深拉伸工艺的重要手段。测量的应变数据用于表征成形过程的安全裕度。实际应变值与钣金材料的可成形性极限 (FLC) 的比较能够确保比较稳定高效的深拉伸工艺。AutoGrid® 测量技术已成为冲压厂工业环境中应变分析的成熟解决方案。AutoGrid® comsmart 为高精度摄影测量的应用提供自动化、用户友好的解决方案。自主测量头保证操作方便；它由电池供电且无需电缆。



自主测量头保证操作方便；它由电池供电且无需电缆。一个按钮触发器记录一组 4 台同步摄像机，分辨率为 500 万像素。数据可以在线传输或存储以备后用。集成显示器允许在测量模式下进行视觉图像控制。

AutoGrid® comsmart 特点:

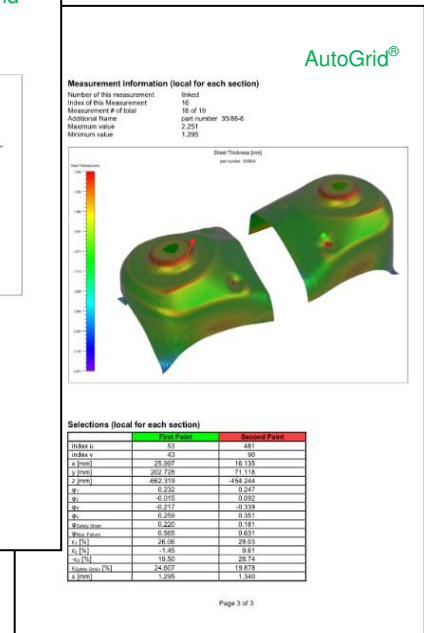
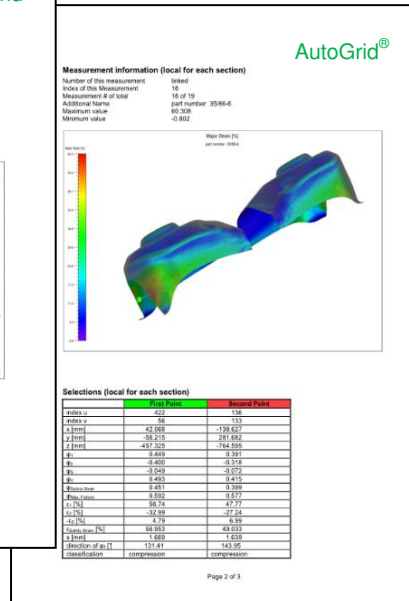
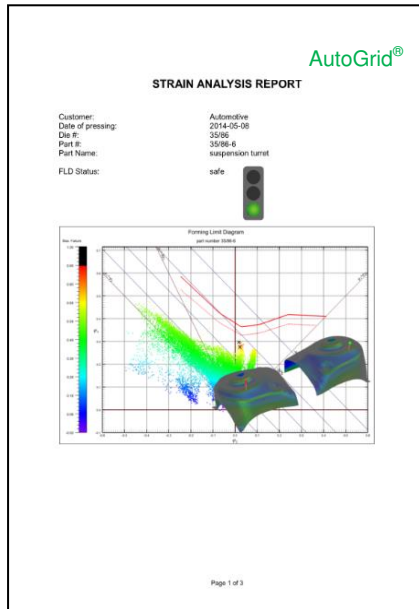
- 轻巧紧凑的碳纤维外壳
- 单次拍摄 2000 万像素
- 不需要电脑
- 带距离控制的大液晶取景器
- 触摸屏操作界面
- 集成 LED 照明
- 无电缆操作

AutoGrid® comsmart 应用:

- 模具制造
- 冲压质量控制
- 冲压过程监控的数据分析
- 工程问题解决
- 成形性模拟的验证

AutoGrid® 软件自动执行快速的图像处理 and 应变计算。提供全面的可视化选项，并可根据模板生成定制报告。使用自定义模板或现有模板文件记录 QA 系统自动生成的报告。钣金成型中的实验应变分析需要在应用成型过程之前对板材进行物理标记。





Specifications

传感器配置	紧凑型 4 相机系统，2000 万像素高分辨率 相机镜头 LED区域闪光灯
缓存	用于 285 次测量的集成 RAM
传感器控制	嵌入式 CPU，5.8" TFT 触摸屏
电子取景器	自动对焦彩色相机
距离控制	人眼安全激光等级 1
操作方式	手持式，无电缆
重量	2.9 kg
尺寸	315x315x80 [mm]
操作需求	操作温度:10...35°C 存储温度:-40...+70°C 相对湿度: 20%...93%
检测目标尺寸	390x340 mm ² to m ²
校准	自动
记录时间	1/2000 – 1/100 sec, 自动曝光
分析时间	15000个点每分钟
输出	true strain ϕ , engineering strain ϵ , thinning, thickness safety strain, max. failure, v.Mises equivalent strain forming limit diagram (FLD) thinning limit diagram (TLD)
数据输出	ASCII text, xls, AutoForm, Pam-Stamp, LS-Dyna, STL, AutoCAD
报告	报告生成器单次测量 综合报告生成器多次测量 projects MS Office 2013 templates

