

ATOS Plus – 集成摄影测量的 ATOS 自动测量系统

ATOS Plus 可以作为附件加装到所有类型的 ATOS Triple Scan 和 ATOS Core 测量头上，从而实现完全集成的摄影测量和点云采集。

使用 ATOS Plus，保证在全自动化的检测进程中：

- 长期过程中的安全持续性
- 更高的可重复性和可靠性
- 节省时间
- 降低成本



长期过程中的安全持续性

固定装置的精度可能会受到多种外部因素的影响，包括比如温度和机械影响、撞击和碰撞以及在使用过程中夹具和零件的位置变化等。ATOS Plus 能自动识别这些变化，并触发一次次摄影测量。

更高的可重复性和可靠性

摄影测量得到的结果高度精确，而传统手动测量的准确性会受操作者影响，操作人员无法始终保持同一测量位置，而且其注意力也会随着工作时间的增加而降低。

节省时间

ATOS Plus 可以完全整合到自动化进程中，无需手工干涉。

- 减少测量次数
- 理想的零部件照明
- 优化图像定位，获得最佳图像集
- 更有效地分佈参考点及比例尺

降低成本

通过固定装置和基准框架，确保零部件在整个测量过程中保持稳固。ATOS Plus 提供了新的固定方式：

- 材料成本低，製造更轻巧
- 应用灵活
- 模块化结构：由工件中心定制
- 可围绕大型或复杂零部件安装







ATOS Plus – 集成的硬件和软件

硬件可靠，具备组合扩展可能性

ATOS Plus 能完全集成到 GOM 的数字化和检测解决方案中。当配合 ATOS Triple Scan 或 ATOS Core 测量头使用，其加装操作简便。

- 高分辨率摄影相机 -集成式摄影测量相机分辨率可高达 2900 万像素，摄取的参考点精度很高。
- 专门开发的光学测量系统 – ATOS Plus 使用专门开发的 GOM 光学元件及专业镜头，保证高质稳定的成像质量和测量精度。
- 测量面积大 -使用高分辨率测量头和特製的光学元件，测量面积可达 3 米，而且测量间距较短。
- 内置照明面 – ATOS Plus 包括一个内置照明面，可以提供均匀的照明，不受测量区域或外界环境条件的影响。
- VDI 认证 – ATOS Plus 测量头已通过 VDI / VDE2634 技术规范测试。

技术参数

		
系统配置	ATOS Plus 12M	ATOS Plus 29M
相机像素	12 000 000	29 000 000
测量范围	300 x 225 – 2000 x 1500 mm ²	500 x 333 – 3000 x 2000 mm ²
工作距离	400 – 1620 mm	510 – 2000 mm
重量	2.0 kg	2.0 kg
照明	集成	
兼容性	所有 ATOS Triple Scan 和 ATOS Core 测量头首部	
测量头控制器	集成	
线缆长度	~ 30 m	