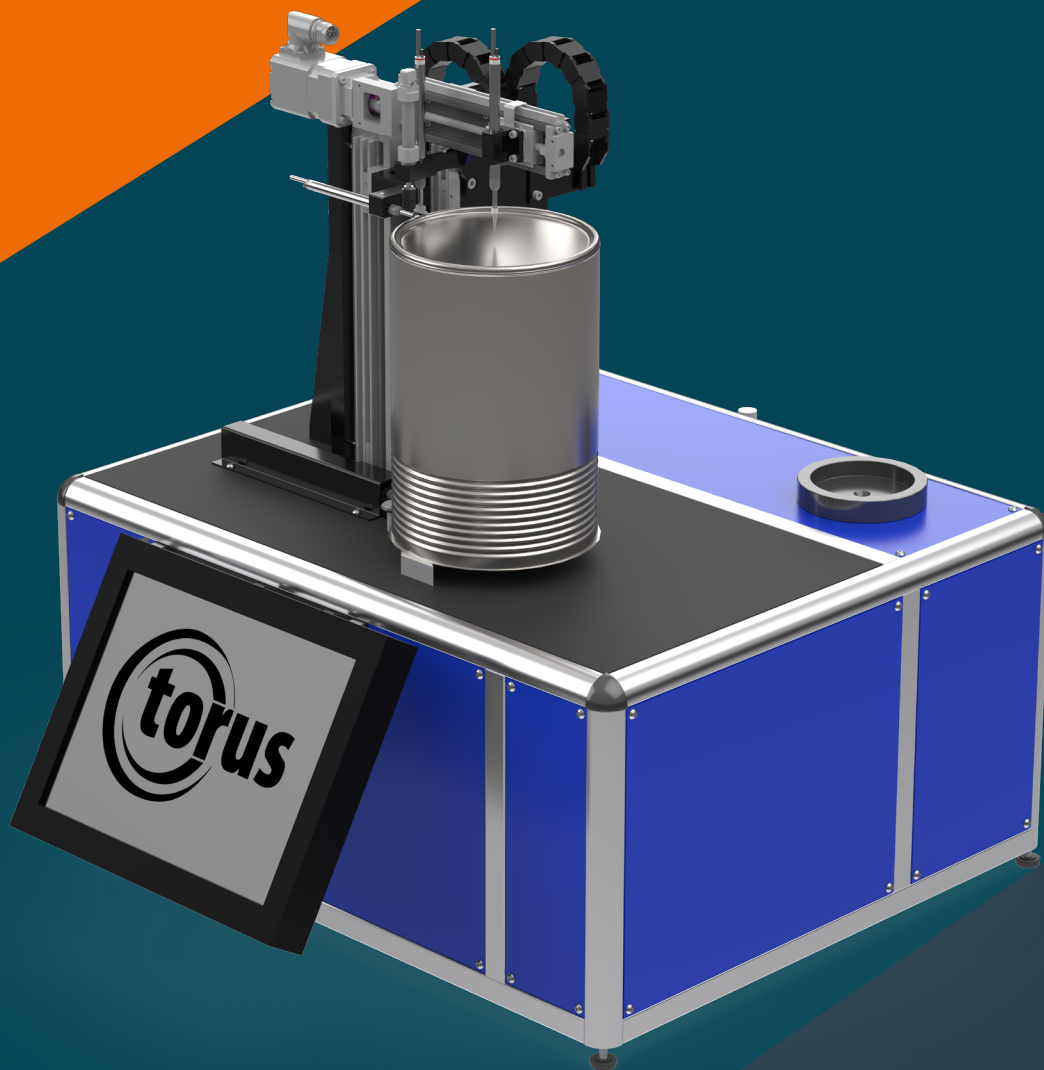




半自动台式成品罐综合测量仪

Z316

半自动台式成品罐综合测量仪

Torus Z316 半自动台式成品罐综合测量仪是一款半自动台式测量设备，专为成品罐而设计，可在同一系统中提供一系列精准且重复性高的测量，包括罐高、翻边宽度、埋头深度、罐底凹陷深度以及加强筋高度等关键参数。

由工业物理旗下专注于测量、自动化、计量与制造解决方案的品牌 Torus 倾力打造，Z316 半自动台式成品罐综合测量仪是一款高精度设备，可对气雾罐、饮料罐及食品罐的成品进行多项关键参数测量。

Z316 成品罐测量仪具有出色的通用性和工作效率，为罐体制造商提供一体化多参数测量解决方案。其快速测量周期和紧凑设计，能够在节省操作时间和实验空间的同时，降低运营成本。

Z316 成品罐测量功能

Z316 半自动台式成品罐测量仪以高效与可靠为设计核心，仅需60秒即可完成多项关键参数的精确测量，大幅提升质检效率。

主要测量项目包括：

- 成品罐高度
- 翻边宽度
- 埋头深度 (Countersink)
- 罐底凹陷深度 (Panel Depth)
- 第一道加强筋高度 (Bead Height)

可选功能扩展：

- 加强筋深度 (Bead Depth)
- 加强筋轮廓完整分析 (Bead Profile Analysis)

技术规格：

适用材质	铝、钢
检测阶段	成品罐
可测罐高范围	25 - 235 mm
罐体外径范围	202 型号 (Ø52.00 mm) 至 603 型号 (Ø153.00 mm)
测量精度与重复性 - 成品罐高度	±0.010 mm 精度, 0.030 mm R&R
测量精度与重复性 - 翻边宽度	±0.010 mm 精度, 0.030 mm R&R
测量精度与重复性 - 埋头深度	±0.010 mm 精度, 0.030 mm R&R
测量精度与重复性 - 罐底凹陷深度	±0.010 mm 精度, 0.030 mm R&R
测量精度与重复性 - 第一道加强筋高度 (罐底)	±0.010 mm 精度, 0.030 mm R&R
测量精度与重复性 - 加强筋深度	±0.010 mm 精度, 0.030 mm R&R
测量精度与重复性 - 全面加强筋轮廓分析	±0.010 mm 精度, 0.030 mm R&R
电源	230 v / 50 Hz
气源	5 bar
CE 认证	是

通过/警告/不合格公差判断功能

可预设“通过 / 警告 / 不合格”公差阈值，快速判断罐体零部件是否符合质量标准，提升整体质控效率，支持压力测试等环节的合规评估。

配套校准工具

每台设备均配备成品罐校准工具（Calibration Master），通过简便的手动校准过程，即可自动对系统内各测量程序进行校准，确保测量精度并延长设备寿命。

数据导出与软件支持

Z316 成品罐测量仪标配先进的 Torus GaugeXplorer 测量与控制软件，具备丰富的数据分析功能，帮助用户满足特定行业需求、提升生产效率与品质控制水平。

标配提供 RS232 和 LAN（标准以太网）接口，便于网络连接与数据传输。

稳固耐用的结构设计

Z316 仪器采用坚固的台式结构，外壳边角为圆弧梁型材设计，坚固耐用，兼顾安全性与操作舒适性。

免责声明

本文档中包含的信息可能会根据经验和我们持续产品开发的政策不时修改。请查看工业物理 Industrial Physics 网站以获取最新版本。

设备优势：

- 一台设备实现多项测试与测量
- 测量可靠且精准
- 每个参数的测量周期快速
- 拥有世界级的重复性与再现性（R&R）
- 支持自动数据传输选项
- 结构坚固耐用
- 配备主校准标准件
- 配套先进的 GaugeXplorer 软件

订货信息：

订货号

Z316-9.2.1

产品信息

半自动台式成品罐综合测量仪

Industrial Physics 工业物理

电话：400 878 1858

邮箱：info.china@industrialphysics.com

网址：www.industrialphysics.cn

www.industrialphysics.com

