



# 手动台式罐身坯料尺寸测量仪

Z552

## 手动台式罐身坯料尺寸测量仪

Torus Z552 台式手动罐身毛坯尺寸测量仪 是一款坚固可靠的台式测量解决方案，适用于金属包装应用中对罐身坯高度、宽度及方正度（垂直度）进行高精度测量。

Torus Z552 台式手动罐身毛坯尺寸测量仪 专为制罐行业设计，采用先进的线性补偿技术，可在罐体成型前对金属毛坯尺寸进行稳定、准确且一致的尺寸分析，为后续成罐工艺提供可靠数据支持。

### Z552 测量仪型号：

Z552 台式手动罐身毛坯测量仪提供两种型号配置，以满足不同应用需求：

- Z552 适用于最大600mm尺寸的罐身坯料测量
- Z552 适用于最大950mm尺寸的罐身坯料测量

### 精准验证切割机设定

Z552 可实现可重复、与操作者无关的测量结果。其轻压测量设计在所有测试中施加一致测量力，有效消除人为误差，是验证切割机设定是否精准的理想工具，有助于确保下游罐身成型过程的稳定。

### 高端测量技术

Z552 配备了高精度线性滑台与线性编码器进行尺寸测量，并通过角度传感器进行方正度检测。此组合确保测量值的稳定性与重复性，使您的检验数据更具可靠性。

### 技术规格：

最大坯料长度	可选 600 或 950mm 版本
测量项目	坯料高度、宽度与方正度
测量精度	+/- 0.002 mm
分辨率	0.001 mm
电源要求	120 / 240 vac 50-60hz
CE 认证	符合
重量	600mm 型号: 74 kg 950mm 型号: 99.2 kg
尺寸	600mm 型号: (W) 1062 mm x (H) 340 mm x (D) 545 mm 950mm 型号: (W) 1402 mm x (H) 340 mm x (D) 545 mm

## 为什么罐身坯料尺寸测量至关重要？

在金属罐制罐过程中，罐身坯料的高度、宽度与方正度是决定成品质量的核心参数。

即便是微小的偏差，也可能引发焊接错位、材料浪费，甚至造成产线停滞。通过在成型前进行测量，制造商可提前识别问题，优化设备设置，保持工艺稳定性。

### 关键测量参数包括：

- 坯料宽度：影响最终罐体的圆周。
- 坯料高度：决定成品罐的高度。
- 方正度：保障焊接过程顺畅，避免焊缝错位。

## 简化质控流程，提高产线效率

Z552 可快速评估坯料几何特性，帮助制造商验证切割设备设定是否准确，有效降低缺陷风险，提高整体生产效率。

## 设备优势：

- 高精度测量：精确测量金属包装用罐身坯料的高度、宽度与方正度，确保罐体成型品质。
- 一致的测量压力：在每次测量中施加恒定轻压，有效消除人为误差，获得可重复、与操作者无关的测量结果。
- 顺序式测量流程：一次操作即可快速评估全部关键尺寸，提高检测效率。
- 集成数据输出：简化报告生成与质量控制流程，助力数字化管理。
- 支持切割设备设定验证：精确判断坯料尺寸，提前识别切割机设定错误，避免后段成型缺陷。
- 提升产线效率：及早发现问题，减少浪费、避免生产延误。
- 稳固的桌面式结构：专为严苛制造环境而设计，长期运行稳定可靠。

## 订货信息：

订货号	产品描述
Z552-5.16.1	Z552 手动台式罐身坯料尺寸测量仪 - 600mm
Z552-5.16.2	Z552 手动台式罐身坯料尺寸测量仪 - 950mm

## 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。

Industrial Physics 工业物理

电话：400 878 1858

邮箱：info.china@industrialphysics.com

网址：[www.industrialphysics.cn](http://www.industrialphysics.cn)

[www.industrialphysics.com](http://www.industrialphysics.com)

