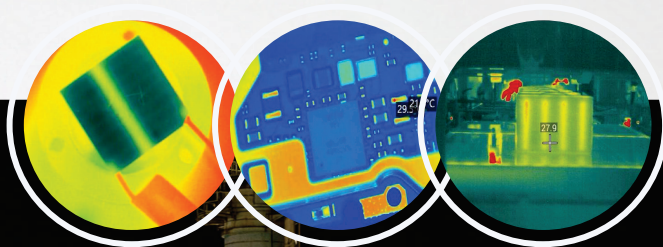


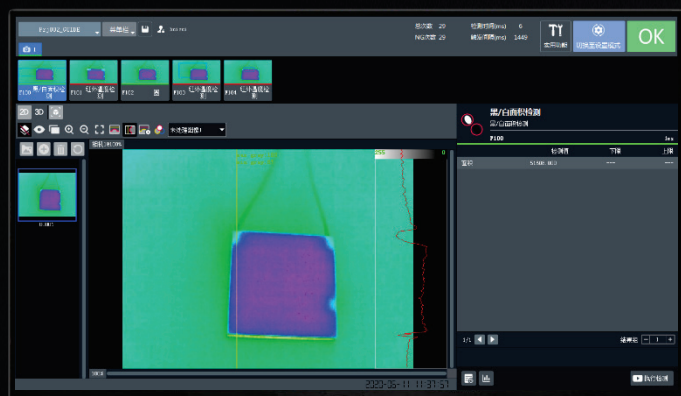
IPT-E 系列

热成像工业视觉系统



IPT-E IPT384E · IPT640E

符合GigE工业机器视觉标准通信协议



IPT-E系列是一套高性能、高精度的热成像工业视觉系统解决方案。采用640x512/384*288非制冷焦平面红外探测器，工作稳定、性能卓越。产品基于GigE工业机器视觉标准通信协议开发，配有功能丰富的终端软件，无需更多二次开发工作，简单易用。



软件功能

IPT-E标配的机器视觉智能软件是一款通用型机器视觉应用开发软件，具有高速的图像读取和稳定的处理功能，主要包括检测、测量、定位和识别四大功能。软件开发过程无需编写代码，使用图形窗口进行配置，大幅缩短项目开发周期，提高开发效率，可在需要时为客户提供灵活的复杂应用定制功能。

产品特点

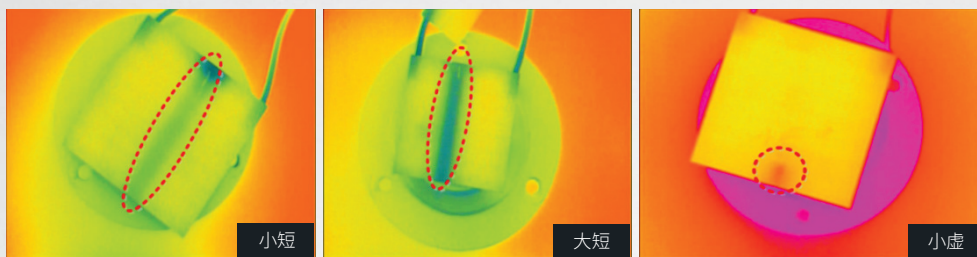
- 功耗低，稳定性好
超低功耗，发热小，机器采用散热优化设计，集成后稳定性好
- 标准协议，易集成
接口统一，GigE Vision标准协议，利于网络及自动系统的集成
- 多款镜头，应用广
镜头多样，齐备多系列镜头，适用不同的应用场景
- 软件功能丰富
终端软件功能丰富，适用专业化工业应用

应用领域

- 机器视觉
- 安全生产
- 工业自动化
- 科研教育

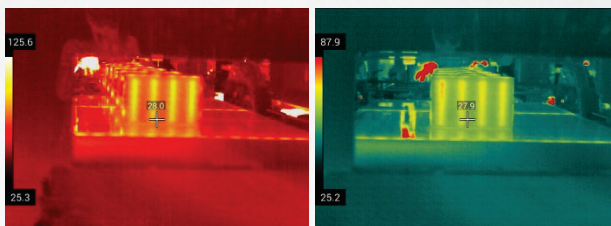
TEC检测

TEC设备在制造过程中，因为短路、虚焊等故障，通电后所发生的电流、电阻异常的最直接表现形式就是其表面局部温度的变化，红外热成像设备依靠探测物体表面温度差异成像，能够探测出这种局部温度变化，从而非常直观的将故障显示出来。



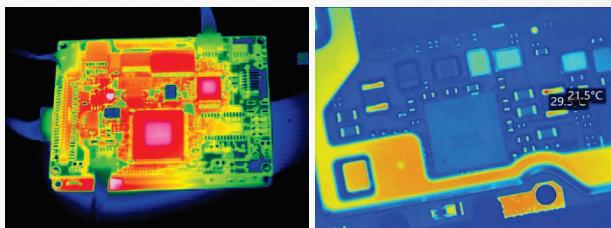
包装封胶检查

产品包装打胶主要机器人自动打胶形式，在此过程中有概率性的发生打胶不均匀、漏打胶等不合格的形式。而胶体打在包装盒上是熔融状态，相对周围环境是高温状态，所以可通过红外成像形式检测包装不合格产品。



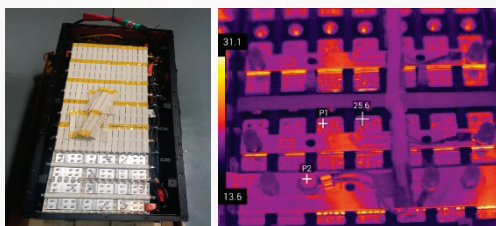
电路板检测

电路元器件在工作时，由于通过元器件的电流的不同，各个器件之间的功耗差异等原因，而产生的热量也会随之不同，体现在元器件表面特征就是温度差异。红外热像仪就是利用各个元器件温度之间差异，用伪彩色渲染出温度场的分布状态，分析出电路的不同性能特点。

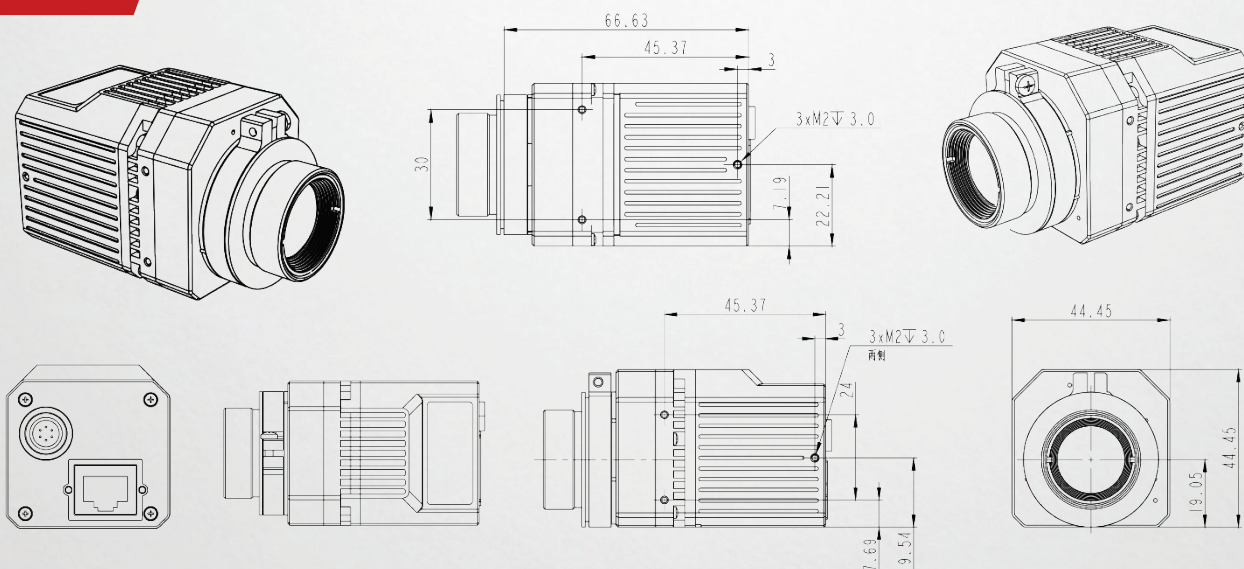


电池组检测

电池模组（电池箱）出厂检验中，需进行充放电检测，根据温度异常筛选出故障产品。



产品尺寸图



技术规格

探测器参数		
分辨率	384*288	640*512
波长范围	7.5~14	
像元尺寸	17um	
NETD	<50mk@25°C	<40mk@25°C
成像和光学数据		
镜头	47*36/7.5mm	72*60/7.5mm
	47*36/19mm	45*37/13mm
		32*26/19mm
		25*20/25mm
帧频	50Hz	30HZ
调焦方式	定焦无热化	
测量		
测温范围	-40°C~150°C；-40°C~550°C	
精度	±2°C或±2%取大值	
测温距离	0.5m~2m	
以太网		
以太网功能	控制与图像传输	
视频流	50HZ原始数据	30HZ原始数据
协议	GigE Vision	
组网方式	热像仪与电脑直连	
POE供电	无	
SDK		
SDK	无	
PC端软件		
PC端软件	有	
电源系统		
典型电压	12V	
电压范围	5.5v-17v	
环境参数		
工作温度	-20°C~60°C	
存储温度	-40°C~70°C	
湿度	5%~95%非冷凝	
抗震动	10HZ~150HZ~10HZ 0.15mm （IEC 60068-2-6）	
抗冲击	30g 11ms （IEC 60068-2-27）	
外壳封装等级	IP40	
物理数据		
尺寸	105mm*50mm*47mm（暂定）	
重量	待定	
安装接口	四面M3螺纹接口	
外壳温升	15°C	
其他		
对外接口	电源,供电指示灯，RJ45，数字输入/输出1路	
交付标准	整机1套，网线1根，线材1套，工控机1套（包含软件），工控机电源线1根，工控机视频线1根	



主机



工控机



实验支架 (选配)



显示器 (选配)



武汉高德智感科技有限公司
武汉高德红外股份有限公司SZ.002414全资子公司

EMAIL: marketing@guide-infrared.com 电话: 4008 822 866 (周一至周五 8:40-17:30)
地址: 湖北省武汉市东湖开发区黄陂山南路6号高德红外工业园

技术参数如有变更
恕不另行通知
如需最新资料
请访问Guide官网
www.guideir.cn

