

2023 年全省职业院校技能大赛
高职学生组装备制造类机器视觉系统应用赛项样题
机械件平面尺寸综合测量

（总时间：240 分钟）

工
作
任
务
书

场次号 _____

赛位号： _____

注意事项

一、本任务书共 **27** 页，包括附录七项（分别为视觉硬件及参数列表，相机的接线定义，分辨率及焦距计算公式，光源控制的接线说明，光源控制器通讯协议，旋转轴的安装及接线说明，相机、镜头、光源的选型计算报告）。如出现缺页、字迹不清等问题，请及时向裁判示意，进行任务书的更换。

二、在比赛前务必对各机器视觉组件和图形化编程软件平台熟悉，掌握 **C#** 软件编程及 **OpenCV** 库的调用。

三、在完成工作任务的全过程中，严格遵守光学或电气组件的相关操作要求，接线前一定要看清引脚定义和电压要求。

四、不得擅自更改设备已有器件位置和线路。

五、竞赛过程中，参赛选手认定竞赛设备的器件有故障，可提出更换，更换下的器件将由裁判组进行现场测试。若器件经现场测试是功能齐全，且没有故障的情况下，每次扣参赛队 **1** 分。若因人为操作损坏器件，扣 **5** 分。

六、所编的机器视觉程序必须保存到本机的“**C:\甘肃省职业院校技能大赛\Product\场次号-赛位号**”文件夹下，赛位号以现场抽签为准。

七、参赛选手在完成工作任务的过程中，不得在任何地方标注学校名称、选手姓名等信息。

八、比赛结束后，参赛选手需要将任务书以及现场发放的图纸、资料、草稿纸等材料一并上交，不得带离赛场。

请按要求在 4 个小时内完成以下工作任务：

一、根据本任务提供的视野范围、工作距离、像素精度等要求，从设备提供的相机、镜头和光源中选型并在合理的位置完成安装、接线和调试。

二、完成附件七、相机、镜头、光源的选型计算报告。

三、在开始配置测量流程前，创建配置文件名称：“场次号-工位号”。

四、合理选择标定板，完成标定，并保存标定结果。

五、完成 PLC 控制运动平台运动，示教相机的四个拍照位置，并保存位置信息到配置文件。

六、合理设置 PLC 控制工具参数，完成任务所需的运动流程。

七、测量内容：提供 4 个同类型的产品，每个产品有二维码，数据与编号对应，测量指定的数据：包含直径、角度、线间距、点到线距离、圆心距。

八、求每个数据的平均值和方差，并根据设定的标准值和上下限（该值在任务书里给出），找出产品中问题的尺寸数据。

九、完成数据分析生成测试数据报表，保存在指定位置。

十、在客户端完成指定的编程任务。

注 1：本次工作任务请在机器视觉应用设备上完成，比赛前要熟悉设备使用说明书和软件用户手册。操作过程中，须遵守安全操作规程和职业素养要求的相关规定。

注 2：考试过程中不允许带入 U 盘或其他可储存设备。

注 3：程序复杂的情况下每完成部分编程需要记得先保存配置。

竞赛工作任务说明书

一、平台硬件、软件组成说明

竞赛任务平台的硬软件说明详见平台技术说明书及视觉软件使用手册。完成竞赛工作任务书所需的全部硬件，都包含在工作台所提供设备内，选手要使用的全部器件，只能在本工作台提供的设备内选择。

（一）工控机

设备中已经包含一台工控机，另有一台用于接收通讯数据和视觉算法代码编程的客户端计算机由承办单位提供，比赛所需的软件和驱动均已经提前预装。

（二）视觉硬件

1、相机

可选择的相机共四个，编号分别为相机 A、相机 B、相机 C、3D 相机，3D 相机工作距离要求大于 370mm，具体参数见附录一。依据竞赛任务的要求选择好相机。

2、镜头

可选择的镜头共四个，编号分别为：12mm 镜头、25mm 镜头、35mm 镜头和远心镜头。定焦镜头焦距分别是 12、25 和 35mm。远心镜头放大倍率为 0.3X，具体参数见附录一。

依据被测物尺寸、相机安装位置，在满足工作距离，视野范围，分辨率的要求选择合适镜头。

3、光源

可选择的光源共五个，编号分别为：小号环形光源、中号环形光源、大号环形光源、同轴光源、背光光源。注意，三个环形光源可以组合成 AOI 光源。具体参数见附录一。

依据任务书的需要，在安装方式和安装空间位置允许的情况下，可根据实际需要，选择多个光源同时组合使用。

4、标定板

可选择的标定板共两个，依据相机视野范围选择合适尺寸的标定板，具体参数见附录一；

依据检测需求选择标定方式，选择标定板；

为满足检测要求，可以选择多种标定方式和标定板组合使用，完成系统的标定要求。

（三）线缆

相机线缆（共 6 根）：2D 相机 USB 数据线一根、3D 相机数据线一根、GigE 电源线（含触发和输出信号）一根、千兆网相机通讯线一根（带锁）、网络通讯线一根（3 米扁线）、光源延长线一根；（注意：RS232 通讯线默认已经与 PC 连接）。

（四）运动控制硬件

PLC：控制运动平台运动，并可指定 I/O 输出点位，完成相机触发拍照光源频闪；

运动平台：X 轴、Y 轴、Z 轴、 θ 轴。（注意：旋转轴 θ 是扩展轴，未安装前放在机器视觉工具箱中，需要选手按附录六：旋转轴的安装及接线说明完成平台的搭建）。

（五）气动硬件

提供三种吸嘴，规格为：SP-06、SP-08、SP-10，根据实验需求正确选择吸嘴。

二、软件功能及编程说明

在视觉编程软件中，请参赛选手采用图形化编程软件，需要选手根据检测要求完成软件流程的设计。

图形化编程首先需要根据需求完成工具的选择，基本的流程如下图所示，为了使配置的流程相对简洁采用了子模块、工具组模块多模块组合的配置方法，具体流程配置方法详见《视觉软件使用手册》（说明：本流程示意图图 1 仅说明视觉软件的流程设计编程方式，与本任务书描述的具体任务无直接关系）。

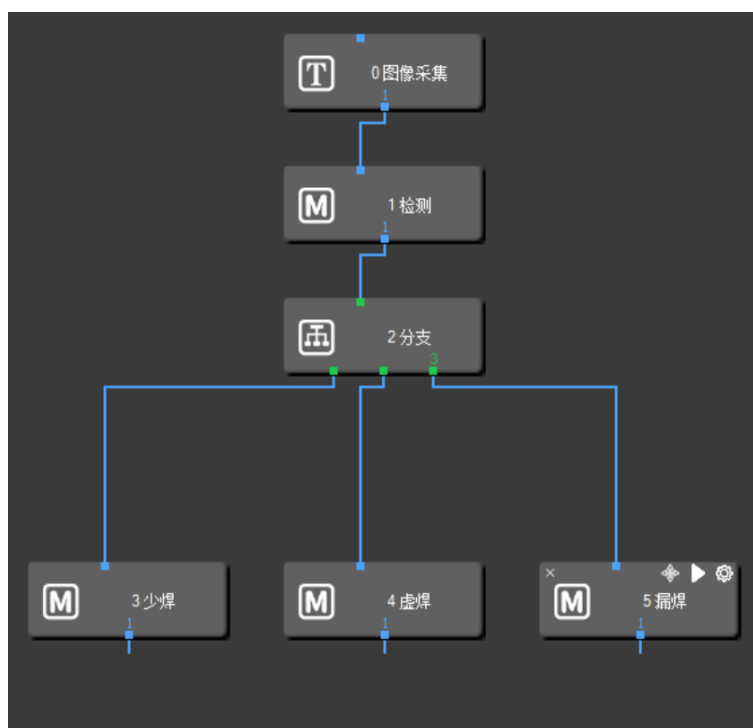


图 1 流程示意图

主要的工具列表：

类型	工具
----	----

系统类	服务器客户端通讯工具、串口工具、PLC 读写工具、机器人控制工具、信号源工具
图像源类	图像源工具、相机工具、保存图片工具
定位类	仿射变换工具、斑点分析工具、找圆工具、找线工具、边缘点查找工具、形状匹配工具、灰度匹配工具
测量类	圆卡尺工具、夹角工具、边缘卡尺工具、线交点工具、线间距工具、点间距工具、矩形卡尺工具、点线距离工具、坐标转换工具、标定工具
图像处理类	图像转换工具、通道分离工具、颜色提取工具、图像剪切工具、图像处理工具、阈值化工具、轮廓提取工具
识别类	二维码工具、字符识别工具、条码检测工具、缺陷检测工具
对位类	位移计算工具、坐标计算工具、对位平台工具
数据处理类	累加工具、分类工具、保存表格工具、格式转换工具、列表工具、逻辑运算工具、字符串截取工具、用户变量工具

客户端电脑上提供以下编程工具和图像处理库：

- 1、Microsoft Visual Studio 2015 编程软件，使用 C# 编程。
- 2、基于 C# 的 OpenCV 图像处理库 OpenCvSharp。
- 3、客户端软件及《KImage 工具二次开发说明》文件，文件中提供部分二次开发工程框构示例。工程框构示例中已做好二次开发和 OpenCvSharp 的编译环境配置及相关功能函数声明，可供参考。

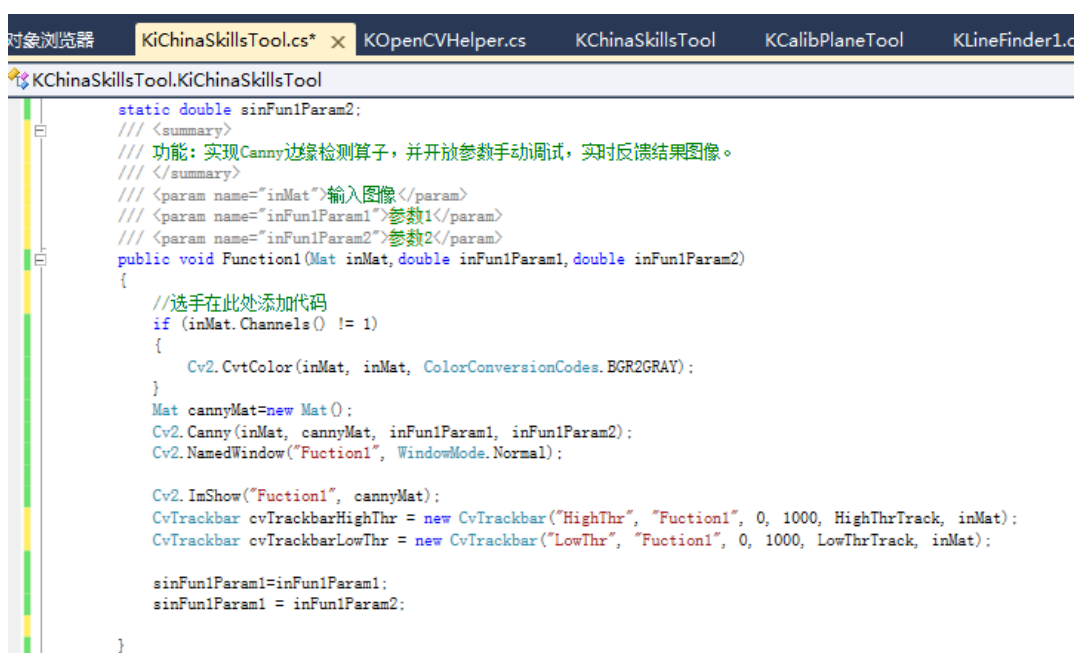


图 2 C#代码编程界面

三、标定说明及运动位置校准

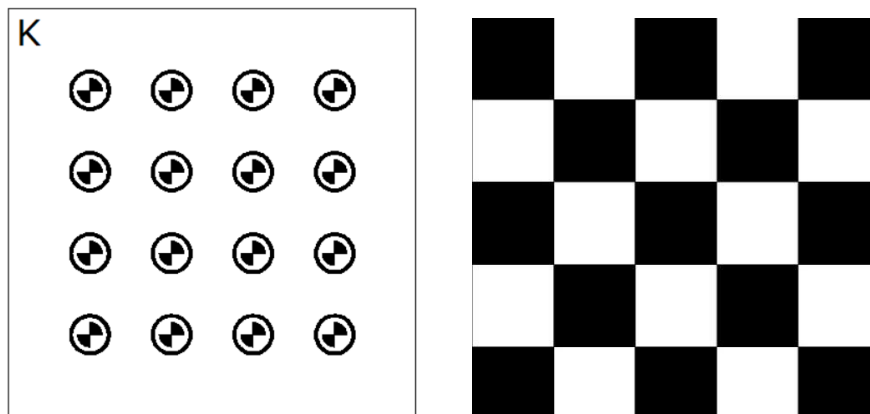


图 3 两类标定板

设备提供如图 3 所示两种图案的标定板，合理选择标定板并完成 XY 标定或 N 点标定。注意：完整的流程图执行时，机台起始位置应当从零位开始，任务流程完成之后应当回到零位。

四、竞赛任务描述-----机械零件平面尺寸综合测量

本次竞赛完成机械零件平面尺寸综合测量，机械零件 4 个，料盘数量 1 套，机械零件规格：大小：70mm x 50mm；平台料盘总尺寸长：200mm，宽：120mm，视野要求 80mm x 60mm（视野范围允许一定正向偏差，最大不得超过 10mm），工作距离 > 200mm，但不得超过 250mm，使用黑白相机并要求单个像素精度 < 0.05mm/pix，示教 4 个拍照位置，4 个机械零件分别测量一次，具体如下图：

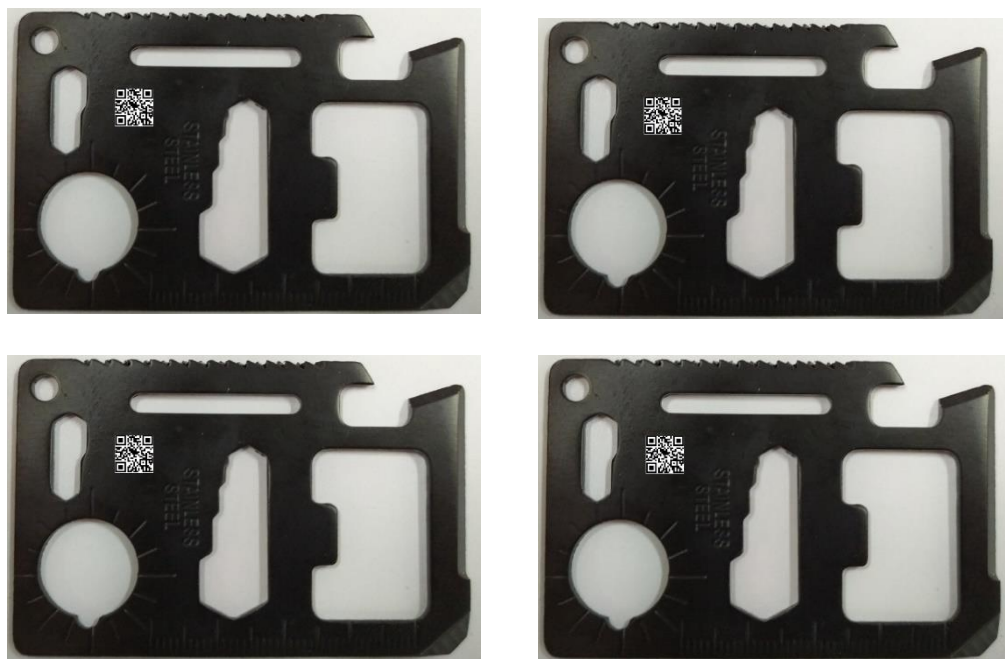


图 4 被测机械零件样品

（一）测量任务

机械零件初始位置由参赛选手随机放置在检测区；检测区机械零件的放置规则：互相不能重叠，不超出检测区域范围。检测任务为：

1) 圆直径、角度、线间距、点到线距离、圆心距等多组测量项目。

大圆直径：如标记 **f**（公差±0.5 毫米）；

大圆-中圆圆心距：如标记 **a**（公差±0.5 毫米）；

小圆-小圆圆心距：如标记 **e**（公差±0.5 毫米）；

点线距离：如标记 **b**（公差±0.5 毫米）；

线边距离：如标记 **c**（公差±0.5 毫米）；

角度：标记 **d**（公差±0.5 度）；

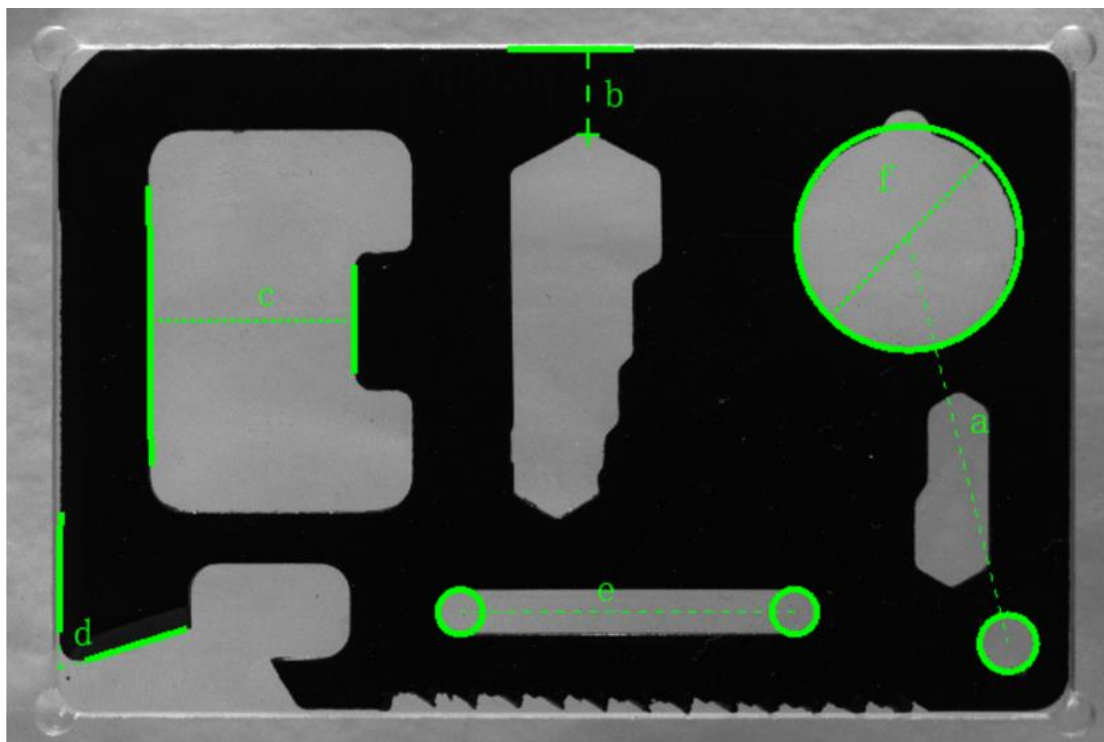


图5 测量尺寸标准示意

2) 在被测件正面贴有二维码，二维码的信息包括各类测量尺寸的标准数值。

第一个数据代表大圆直径 **f** 标准值；

第二个数据代表大圆-中圆圆心距 **a** 标准值；

第三个数据代表小圆-小圆圆心距 **e** 标准值；

第四个数据代表点线距离 **b** 标准值；

第五个数据代表线边距离 **c** 标准值；

第六个数据代表角度 **d** 标准值；

(二) 测量任务

对测量数据进行分析统计并生成数据报表，报表文件保存到：C:\甘肃省职业院校技能大赛\场次号-工位号\测量数据.csv，需要保存的

数据为大圆直径平均值、大圆直径方差、大圆-中圆圆心距平均值、大圆-中圆圆心距方差、小圆-小圆圆心距平均值、小圆-小圆圆心距方差、点线距离平均值、点线距离方差、线边距离平均值、线边距离方差、线夹角平均值和线夹角方差。

依据二维码信息中标准尺寸数据判断被测件是良品还是不良品。

把测量的数据通过网络通讯工具发送到客户端，并显示在指定的窗口位置上，数据包括大圆直径平均值、大圆直径方差、大圆-中圆圆心距平均值、大圆-中圆圆心距方差、小圆-小圆圆心距平均值、小圆-小圆圆心距方差、点线距离平均值、点线距离方差、线边距离平均值、线边距离方差、线夹角平均值和线夹角方差。

(三) 客户端电脑编程任务

1、C#编程任务

使用 Microsoft Visual Studio 2015 软件新建工程文件，调用 OpenCVSharp 图像库的算法，在新建工程文件中的函数体内实现以下图像处理算法，并将其封装为 KImage 能调用的.dll 文件，生成的.dll 文件拷贝到客户端软件所在目录的 ToolGroup 文件夹下面，要求如下：

(1) 创建找圆工具

a. 工具名称定义为“KCircleFind”，在 KCircleFind 工具中实现圆检测算法，该工具用于查找像素点集构成的圆轮廓边缘。找圆工具的使用流程为：输入图像—进行边缘检测，得到包含边缘轮廓

的图像—从边缘轮廓图像中进行霍夫圆检测，得到包含所有圆轮廓点的点集—利用模板 ROI 对直线点集进行筛选，只获取坐标在模板 ROI 范围内的点，得到新的点集—利用最小二乘法对新点集进行圆拟合，得到结果圆心和半径。

b. 找圆工具含有 **Run** 按钮，点击 **Run** 按钮后，显示圆的轮廓，输出参数中输出圆心坐标、半径、直径。

(2) 创建矩形卡尺工具

a. 工具名称定义为“**KRectCalipe**”，在 **KRectCalipe** 工具中实现矩形卡尺算法，该工具用于按照一定的间隔，查找工件待测边缘的所有边缘点对，并计算边缘点对之间的平均距离作为工件边缘距离。矩形卡尺工具的使用流程为：输入图像—在矩形 ROI 的上边线和下边线按相同的间隔生成点对--沿着点对连线方向寻找待测物边缘点对--计算检测出的边缘点对之间的直线距离与平均距离，该平均距离即为该矩形卡尺工具的测量结果。

b. 矩形卡尺工具含有 **RegisterImage** 按钮，**RegisterImage** 按钮实现切换至模板图像视图并添加一个矩形 ROI。点击 **RegisterImage** 按钮，然后调整蓝色矩形 ROI，如图 6 所示：



图 6 调整 ROI

c. 矩形卡尺工具含有 Run 按钮，点击 Run 按钮后，显示边缘点对连线的轮廓，输出参数中输出边缘点对之间的直线距离和平均距离。

2、客户端软件 KImageClinet 编程任务

a. 建立与设备主控电脑的连接通讯，使用工具从主控电脑中取得单个的机械零件图像。

b. 添加 KCircleFind 工具到流程图中，并基于单个机械零件图像，调整工具参数，使用 KCircleFind 工具中查找机械零件中的大圆。

c. 添加 KRectCaliper 工具到流程图中，完成该工具的参数配置，并基于机械零件图像，使用 KRectCaliper 工具对机械零件的指定位置进行矩形卡尺测量，如图 7 所示。

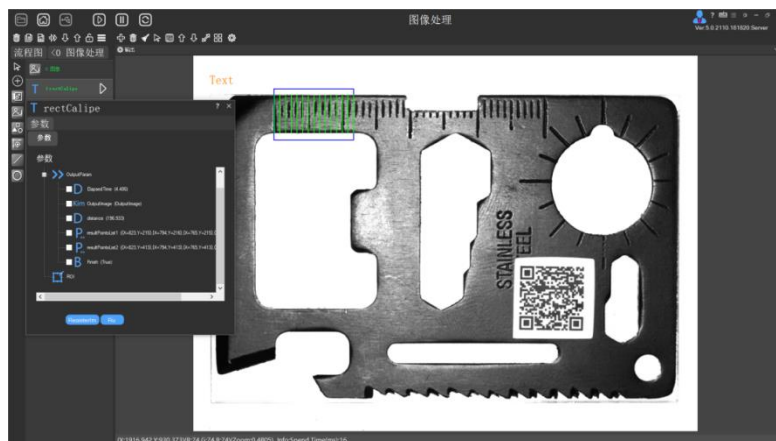


图 7 矩形卡尺执行测量

d. 添加图像工具，加载 C:\甘肃省职业院校技能大赛\Product\场次号-赛位号\1.jpg 图片，并使用 KCircleFind 工具进行圆检测。

（四）显示任务

1、主界面显示要求：

首先在界面主窗口显示四次拍照的图像，并测量标记标线和结果显示到图像上。测试数据在界面左侧显示，如下图 6 所示。

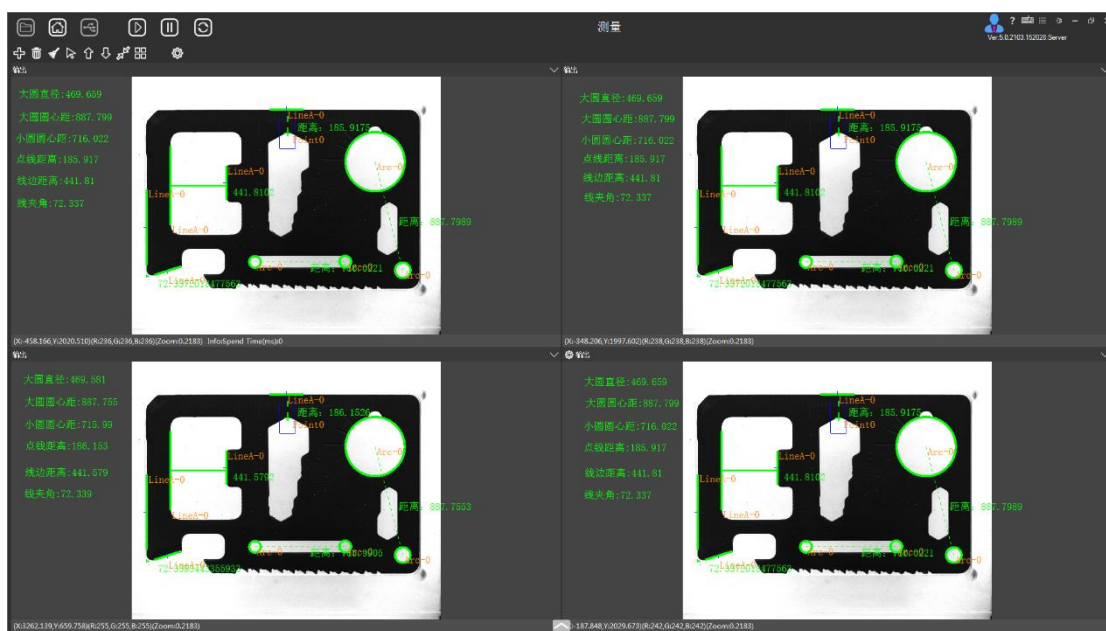


图 6 界面及结果显示

2、客户端显示要求

打开客户端软件，与主控电脑建立通讯连接，添加“客户端”“图像”、“KCircleFind”工具、“KRectCalipe”工具。要求从设备主机接收并显示单个机械零件的初始图像，并分别使用“KCircleFind”工具、“KRectCalipe”工具进行圆检测和矩形卡尺测量。

数据通过网口通讯发送给另一台客户端电脑，客户端软件接收服务器发送的数据并实时显示，客户端配置的名称为“数据接收”。发送给客户端的数据包括：大圆直径平均值、大圆直径方差、大圆-中圆圆心距平均值、大圆-中圆圆心距方差、小圆-小圆圆心距平均值、小圆-小圆圆心距方差、点线距离平均值、点线距离方差、线边距离平均值、线边距离方差、线夹角平均值和线夹角方差。客户端数据显示在软件界面的下方的结果数据栏中。

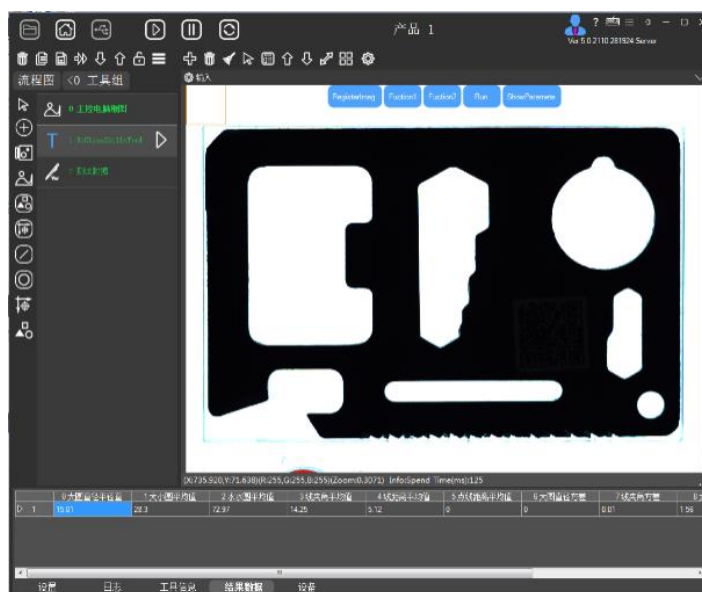


图 7 客户端参考显示图

五、竞赛任务流程步骤参考

1、硬件选型安装接线

完成相机、镜头、光源的选型，输出选型计算报告。

将相机、镜头、光源、治具等在合理位置安装（注意工作距离），保证安装稳固，镜头与相机连接螺纹圈须拧紧；镜头调试好之后，用顶丝锁紧对焦环及光圈环；记录硬件的安装参数等结果。

完成相机、光源、旋转轴、通讯网络等电路接线，完成气路的连接，走线正确规范、整洁、牢固；物理接口选择正确。

2、视觉软件的 PLC 控制工具设置

控制 X,Y,Z 轴移动料盘，设置检测区拍照位置；

控制 X,Y,Z 轴移动料盘，示教摆放区机械零件摆放位置，需要示教四个位置；

输出 I/O 电信号正常。

3、光源控制工具设置

连接光源控制器正常，能控制多个光源亮灭；

能设置各个光源不同的亮度值；

实现光源频闪功能正常。

4、相机工具运行测试

相机能正常连接，能正常采集图像；

图像对焦清晰（机械零件边缘清晰，正面颜色清晰可见），视野大小合适；

协同光源控制器的光源调节功能，设置合适的相机参数（包括曝

光，增益等参数）。

5、相机标定工具运行测试

把标定板放置到合适位置，设置合适的标定参数，完成相机标定；

保存标定数据结果到配置文件；

6、模板匹配工具运行测试

设置合适的参数创建模板并保存模板；

设置合适的参数查找模板。

7、测量类工具运行测试

设置找线工具参数并正确找到直线；

设置线交点工具参数并正确计算两点距离；

设置距离工具参数并正确计算两点距离。

8、数据分析工具运行测试

设置数据分析工具参数，并生成数据分析结果。

9、数据处理类运行测试

设置数据表格工具参数，并生机械零件综合测量报表；

保存报表文件到：C:\甘肃省职业院校技能大赛\场次号-工位号\测量数据.csv。

10、完成界面布局及数据显示

六、工作流程提示

1、编写视觉程序流程前主要准备工作

相机镜头已安装调试完成，相机可以正常采集到图像，工作距离符合要求、相机视野合适，视野范围覆盖检测区内的 1 个机械零件；

图像清晰，曝光设置合理；

光源安装调试完成，光源开关，亮度调好；

X,Y,Z 各轴可正常控制，速度合理，拍照检测区位置示教合理；

相机标定，手眼标定已完成。

2、机械零件综合测量流程

在主要准备工作完成后，开始机械零件综合测量流程，主要流程如下：

1) 选手把机械零件随机放置到检测区，每块机械零件不重叠、不超出检测区的范围；

2) X,Y 平台运动到拍照位 1，触发上方环形光源点亮，同时触发相机拍照，识别读取二维码信息；

3) 触发背光光源点亮，同时触发相机拍照，完成尺寸综合测量；

4) 测量数据分析比较，生成测量数据报表，发送测量数据到客户端；

5) 控制 X,Y 平台运动到拍照位 2，重复步骤 2、步骤 3、步骤 4 中工作内容，直到 4 个机械零件检测完毕；

项

七、附件

附录一、视觉硬件及参数列表

工业相机

类别	编号	分辨率	帧率 FPS	曝光模式	颜色	芯片大小	接口
2D 相机	相机 A	1280x960	>90	全局	黑白	1/2"	USB3.0
2D 相机	相机 B	2448x2048	>20	全局	黑白	2/3"	GigE
2D 相机	相机 C	2592x1944	>10	滚动	彩色	1/2.5"	GigE
3D 相机	3D 相机	1920x1080x2	>10	滚动	彩色	2/3"	USB3.0

工业镜头

类别	编号	支持分辨率 (优于)	焦距/倍率	最大光圈	工作距离	支持芯片大小
工业镜头	12mm 镜头	500 万像素	12mm	F2.0	>100mm	1/1.8"
工业镜头	25mm 镜头	500 万像素	25mm	F2.0	>200mm	2/3"
工业镜头	35mm 镜头	500 万像素	35mm	F2.0	>200mm	2/3"
远心镜头	远心镜头	500 万像素	0.3X	F5.4	110mm	2/3"
镜头接圈	0.5mm、1mm、2mm、5mm、10mm、20mm、40mm 一组					

LED 光源

类别	编号	主要参数	颜色	备注
环形光源	小号环形光源	直射环形, 发光面外径 80, 内径 40mm	RGB	三者可以合并成 AOI 光源
环形光源	中号环形光源	45 度环形, 发光面外径 120, 内径 80mm	G	
环形光源	大号环形光源	低角度环形, 发光面外径 160, 内径 120mm	B	
同轴光源	同轴光源	发光面积 60x60mm	RGB	
背光源	背光源	发光面积 169x145mm	W	

注: R=红色、G=绿色、B=蓝色、W=白色

标定板

类别	外框尺寸 mm	圆/格间距 mm	外圆环直径 mm	内圆环直径 mm	精度 mm
标定板 A	100x100	20	5	3	±0.01
	50x50	10	2.5	1.5	±0.01
	20x20	4	1	0.6	±0.01

类别	外框尺寸 mm	方格边长 mm	方格数量	精度 mm
标定板 B	180x120	15	11x7	±0.01

附录二、相机的接线定义

一、USB3.0 相机 （注意 **USB3.0** 通过 **USB** 线供电，不要另外插电源，否则会烧相机）

I/O接口说明

I/O Interface Instruction

状态指示灯

网络接口

锁紧螺孔

1

2

3

4

5

6

I/O接口

引脚	描述	功能
1	Line3	GPIO（非隔离软件可配置输入/输出）
2	Line1	光耦隔离输入
3	Line2	GPIO（非隔离软件可配置输入/输出）
4	Line0	光耦隔离输出
5	Opto I/O Ground	光耦隔离信号地（ISO_GND）
6	GPIO Ground	GPIO信号地（GND）

二、GigE 相机

I/O接口说明

I/O Interface Instruction

网络接口

6pin电源及I/O接口

锁紧螺孔

指示灯

4

3

5

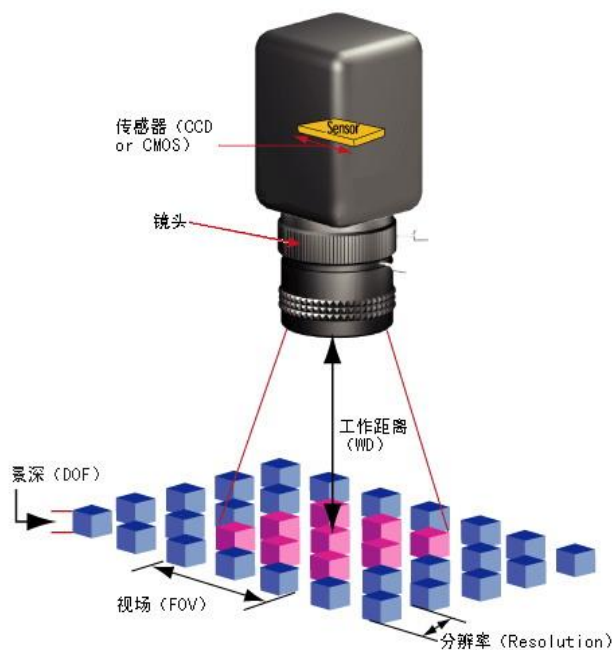
2

6

1

管脚	信号	说明
1	Power	+6V~26V 直流电源
2	Line1	光耦隔离输入
3	Line2	可配置IO输入/输出口
4	Line0	光耦隔离输出
5	IO GND	光耦隔离地
6	GND	直流电源地

附录三、分辨率及焦距计算公式



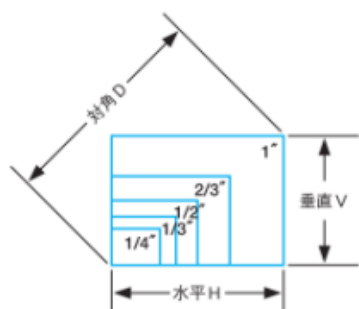
简单视觉系统的计算，主要包括视场（FOV）、分辨率（Resolution）、工作距离（WD）和景深（DOF）等。

分辨率我们通常指的是像素分辨率，（默认选用的镜头分辨率高于相机的分辨率）。因此

分辨率就等于视野 FOV/相机的像素数，假如我们 FOV 尺寸是 16mmx12mm，选用的相机是 200 万像素（1600x1200），那么像素分辨率就是 $16\text{mm}/1600$ or $12\text{mm}/1200=0.01\text{mm}$ 。

下表分别表示的是英制的芯片尺寸，真实的芯片大小和焦距的计算公式。

影像大小



每一款监控摄像机CCD的靶面大小不同,但通常使用的CCD摄像机的规格均为4:3 (H:V)。

型号	CCD 尺寸	图像尺寸 (mm)		
		水平 : H	垂直 : V	对角 : D
C	1"	12.8	9.6	16.0
H, A	2/3"	8.8	6.6	11.0
D, S	1/2"	6.4	4.8	8.0
Y, T	1/3"	4.8	3.6	6.0
Q	1/4"	3.6	2.7	4.5
35mm照相机镜头 (参考)	35mm胶卷	36.0	24.0	43.3

视野计算

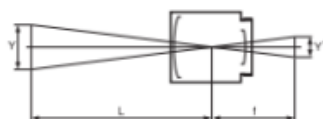
在物距确定的情况下,视野便能通过下述方程式计算出来。

$$Y = Y' \cdot \frac{L}{f}$$

Y : 物体尺寸 L : 物距
Y' : 图像尺寸 f : 焦距

例如:到物体的距离为5m时,用1/2"焦距为12.5mm的镜头和1/2"摄像机,监视器上所显示的尺寸为:

$$Y': 6.4 \quad L: 5000 \quad f: 12.5 \quad Y = 6.4 \times \frac{5000}{12.5} = 2560\text{mm}$$



接口种类

通常的监控摄像机镜头拥有C接口和CS接口两种。

规格

	C接口	CS接口
后基距 (mm)	17.526 *1	12.5 *1
直径 (mm)	1-32UNF	

互换性

	C接口摄像机	CS接口摄像机
C接口镜头	○	○*2
CS接口镜头	×	○

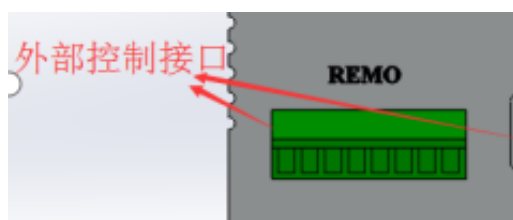
*1 空气换算长度。

*2 在C接口镜头与CS接口的摄像机配合使用的情况下,需使用C-CS接口适配环 (5mm)。

附录四、光源控制的接线说明

硬件触发:用户可以通过PLC、相机的输出外部触发信号来控制每一路输出的开关。需要外部触发功能时需将外部触发信号线连接到“REMO”端子上。触发信号高电平时打开,低电平时关闭。

软件触发:用户也可用软件实现触发功能,即使用串口对各输出通道进行控制,使各输出通道按照预先的设置打开或关闭其输出。



REMO 端子 引脚号	信号名称	信号定义
1	TR1+	1 通道触发信号+
2	TR1-	1 通道触发信号-
3	TR2+	2 通道触发信号+
4	TR2-	2 通道触发信号-
5	TR3+	3 通道触发信号+
6	TR3-	3 通道触发信号-
7	TR4+	4 通道触发信号+

8	TR4-	4 通道触发信号一
---	------	-----------

附录五、光源控制器通讯协议

硬件规范

波特率：9600 bps

每帧字节数：8 字节

每帧数据格式

1 字节	1 字节	1 字节	3 字节	2 字节
特征字	指令字	通道字	数据	异或和校验字

注：所有通讯字节都采用 ASCII 码

✧ 特征字 = \$

✧ 指令字 = 1, 2, 3, 4, 分别定义为：

1: 打开对应通道电源

2: 关闭对应通道电源

3: 设置对应通道电源参数

4: 读出对应通道电源参数

当指令字为 1, 2, 3 时，如控制器接收指令成功，则返回特征字\$；如控制器接收指令失败，则返回&。

当指令字为 4 时，如控制器接收指令成功，则返回对应通道的电源设置参数（返回格式跟发送格式相同）；如控制器接收指令失败，则返回&。

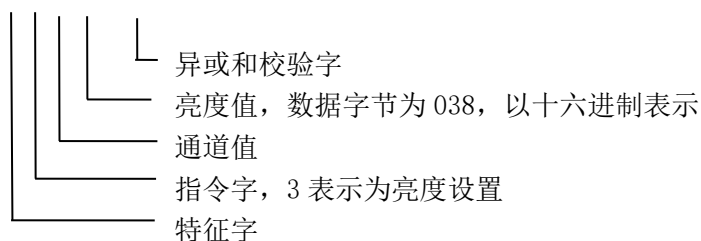
✧ 通道字 = 1, 2, 3, 4。分别代表 4 个通道。

✧ 数据 = 0XX (XX 为 00~FF 内的任一数值)，对应通道电源的设置参数，高位在前，低位在后。

✧ 异或和校验字 = 除校验字外的字节（包括：特征字，指令字，通道字和数据）的异或校验和，校验和的高 4 位 ASCII 码在前，低 4 位 ASCII 码在后。

例：将第2通道亮度设为56，则以ASCII码向下写“\$320381E”

\$ 3 2 0381E



异或校验字运算过程如下：

	字符串	ASCII 码	ASCII 码以十六进制表示	将高 4 位和低 4 位分别以 8421 码表示
特征字	\$	36	24	0010 0100
指令字	3	51	33	0011 0011
通道字	2	50	32	0011 0010
数据	0	48	30	0011 0000

项

	3	51	33	0011 0011
	8	562	38	0011 1000
异或和				0001 1110
异或校验字				1 E

注：打开对应通道电源、关闭对应通道电源和读出对应通道电源参数 3 个功能的异或校验字的运算过程中，数据的 3 个字节的值对异或结果无影响，保证格式为 0XX（XX=00~FF 内的任一数值）即可。

以下为几组指令数据

关闭 2 通道：\$220381F

	字符串	ASCII 码	ASCII 码以十六进制表示	将高半字节和低半字节分别以 8421 码表示
特征字	\$	36	24	0010 0100
指令字	2	50	32	0011 0010
通道字	2	50	32	0011 0010
数据	0	48	30	0011 0000
	3	51	33	0011 0011
	8	56	38	0011 1000
异或和				0001 1111
异或校验字				1 f

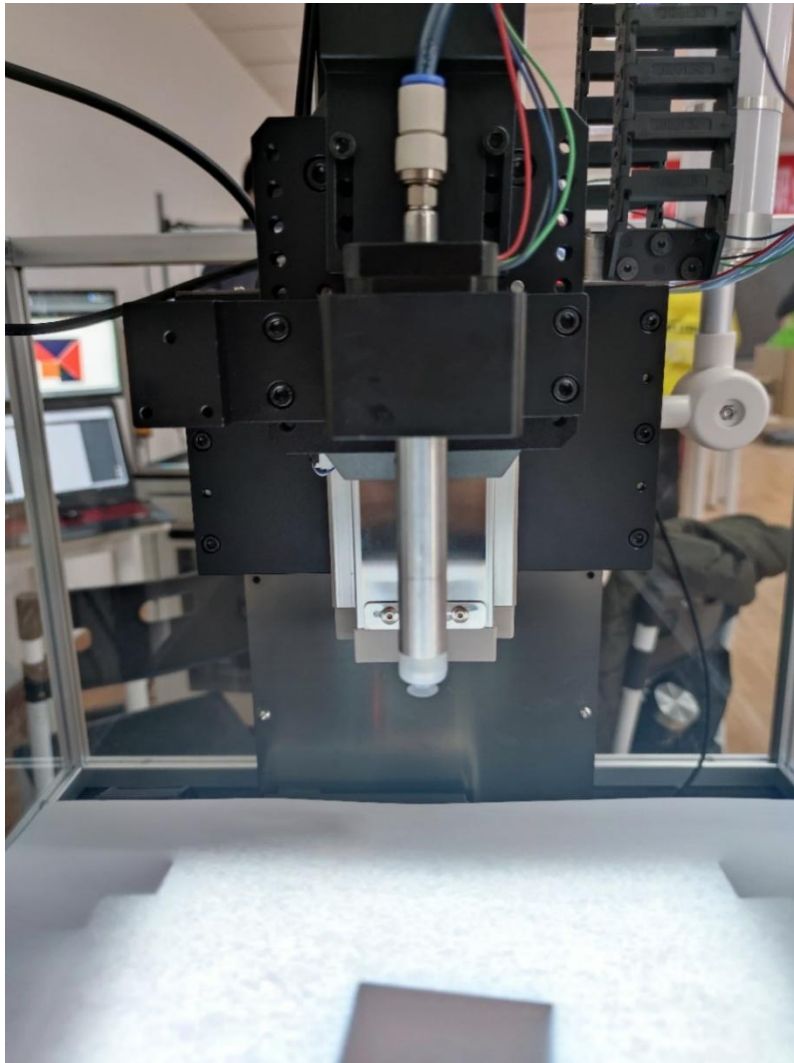
打开 2 通道：\$120381C

	字符串	ASCII 码	ASCII 码以十六进制表示	将高半字节和低半字节分别以 8421 码表示
特征字	\$	36	24	0010 0100
指令字	1	49	31	0011 0001
通道字	2	50	32	0011 0010
数据	0	48	30	0011 0000
	3	51	33	0011 0011
	8	56	38	0011 1000
异或和				0001 1100
异或校验字				1 C

读取 2 通道电源参数：\$4200012

字符串		ASCII 码	ASCII 码以十六进制表示	将高半字节和低半字节分别以 8421 码表示
特征字	\$	36	24	0010 0100

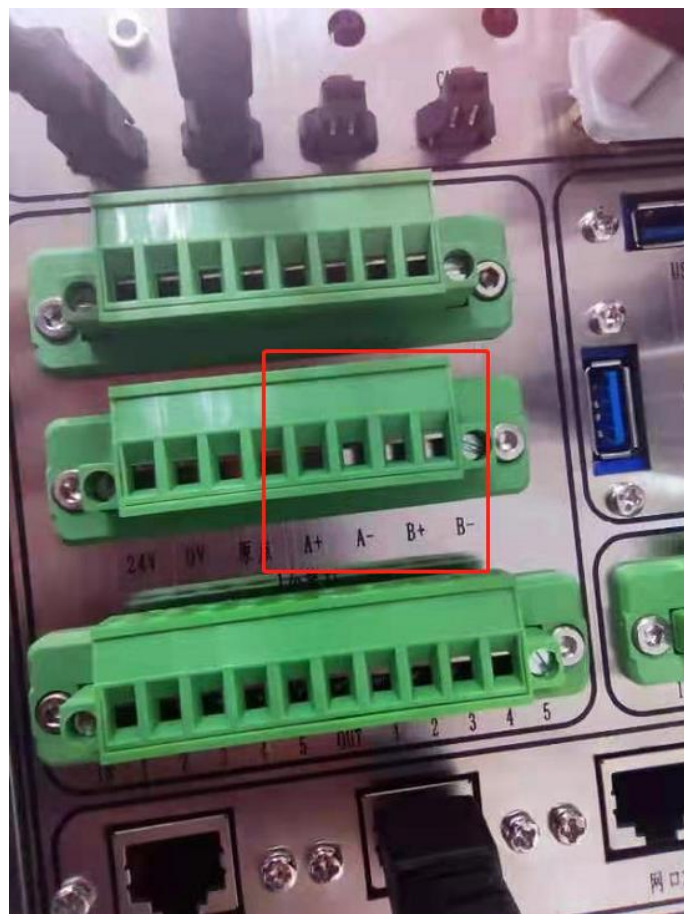
附录六、旋转轴的安装及接线说明



θ 轴如上图所示，共有四根线需要接入控制面板。



接线分别为 A+ A- B+ B-，将对应接线端子接入到控制面板上。



项

附录七

相机、镜头、光源的选型计算报告

场次号_____ 赛位号_____