**选择视觉检测系统不可忽视的四个因素**

机器视觉是一种用机器替代人眼来进行检测的过程，它的出现大大提高了生产自动化程度，增加了质量检测的高效准确性，同时也开辟了不少新的研究领域。客户在选择购买视觉检测系统时，应该着重考虑以下四个方面的关键因素：

　　**一、检测技术稳定可靠**

　　在工业生产过程中，由于被测物体的多样化以及机械的误差影响，使得整个检测过程很难是维持在平稳的状态。因此，这就需要机器视觉系统有很高的稳定性，从光源照明、图像采集到图像存储与处理都要有可以在任何环境下持续运作的适应能力，同时，还要尽量能采集到突出检测对象的图像，这样才能给出最为稳定、准确、清晰的检测结果，才能为生产或质检工作提供技术支持。

　**二、系统性价比值高**

　　在保障质量的基础上，客户最为关心的莫过于价格问题。机器视觉技术不断升级本是件对客户有益的事，但如果只是一味的使用昂贵的部件，就会造成价格的大幅提升，对于大部分的用户来说，无疑增添了负担。性能好、价格低的系统才是能满足最基本需求的，因此性价比是衡量一个系统的重要标志，也是客户选择产品最重要的指标之一。

　　**三、系统操作简单方便**

　　技术参数简单化、处理技术方便化，是系统操作最为关键也是核心的要素。机器视觉技术虽然属于高科技技术，在运作过程中，还需要依靠不断调整各种参数来达到最好的效果。但是目前来说，操作人员大都技术水平有限。因此，系统简化是大多数客户的较价格与质量之后的基本需求，而系统简化主要包括的是检测操作的简化与图像处理的简化。

　　**四、系统长期可维护性**

　　一个好的系统不仅要考虑使用性还应考虑其在长期运做中的可维护性，视觉产品的稳定性、可靠性足以使系统在实际应用中，更好的发挥功能优势，提供有力的技术支持。