



Guppy F-038



- 1394a Kamera
- Niedriges Gewicht
- Robustes Design
- Machine Vision Kamera

Beschreibung

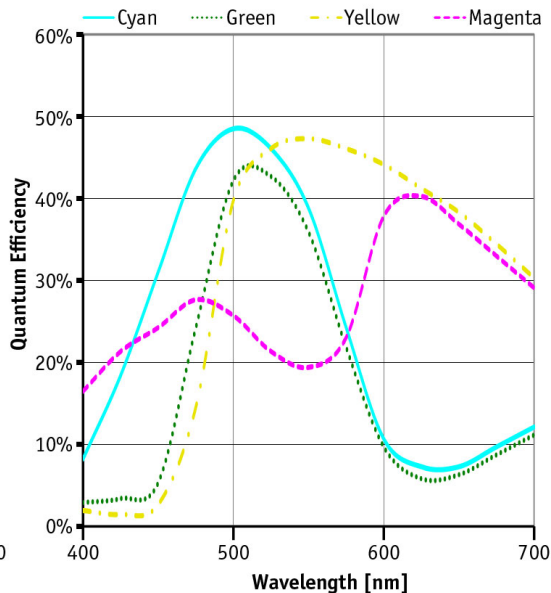
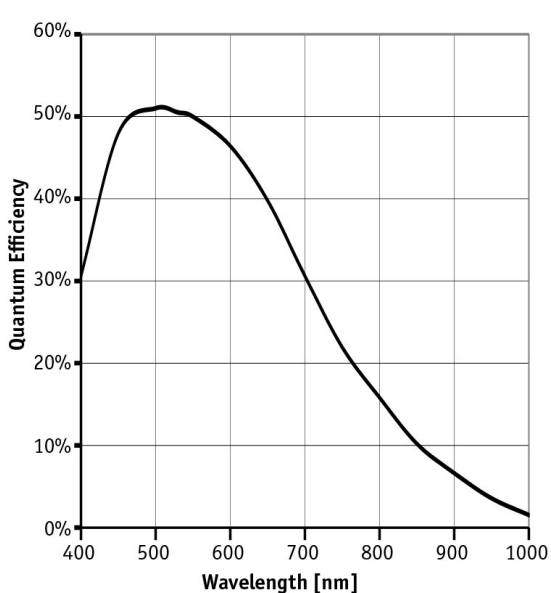
Sehr kleine, preiswerte 0,4 Megapixel-Kamera - Interlaced, hohe Empfindlichkeit

Die Guppy F-038B/C ist mit einem empfindlichen **Interlaced** Sensor ausgestattet – das vereinfacht den Wechsel von analogen zu digitalen Kameras sehr. Mit der Guppy F-038B/C NIR steht zusätzlich eine Version mit höherer NIR-Empfindlichkeit zur Verfügung. Bei voller Auflösung erreicht sie 30 fps. Mit einem kleineren AOI sind noch höhere Frameraten möglich.

Spezifikationen

| Guppy | F-038 |
|---|-------------------------------|
| Interface | IEEE 1394a - 400 Mb/s, 1 port |
| Auflösung | 768 × 492 |
| Sensor | Sony ICX418 |
| Sensortyp | CCD Interlaced |
| Sensorgroße | Type 1/2 |
| Pixelgröße | 8.4 µm × 9.8 µm |
| Objektivanschluss (Standard) | C-Mount, CS-Mount |
| Max. Framerate (volle Auflösung) | 30 fps |
| ADC | 12 bit |
| Bildzwischenspeicher (RAM) | |
| | Output |
| Bit-Tiefe | 8 bit |
| Monochrome Pixelformate | Mono8 |
| RGB Color-Pixelformate | n/a |
| Raw Pixelformate | Raw8 |
| General purpose Inputs/Outputs (GPIOs) | |

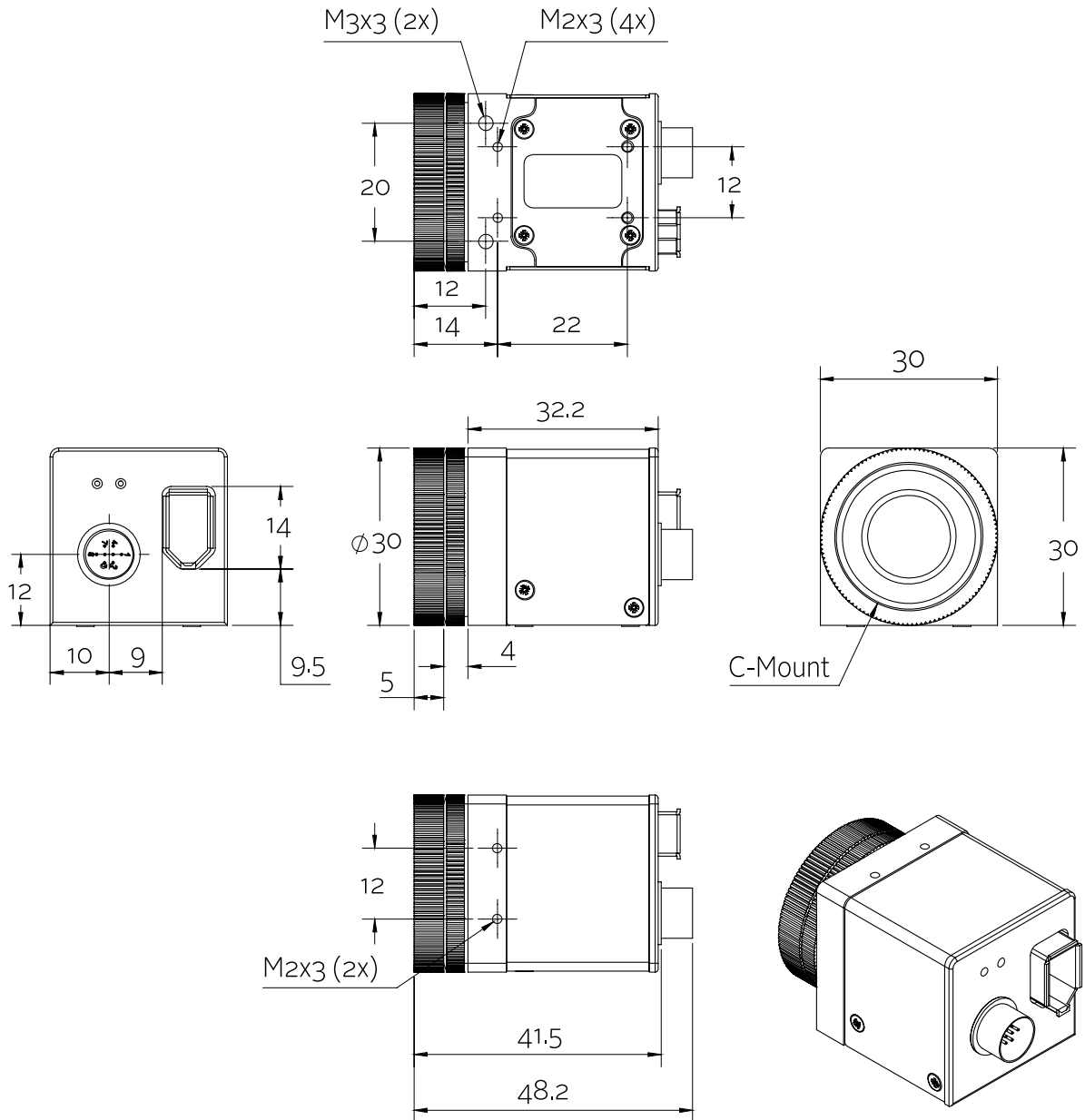
| Guppy | F-038 |
|---------------------------------|--|
| TTL I/Os | 1 input, 3 outputs |
| RS232 | 1 |
| Betriebsbedingungen/Abmessungen | |
| Betriebstemperatur | +5 °C to +45 °C |
| Spannungsversorgung | 8 V to 36 V |
| Leistungsaufnahme | <2 W (@ 12 VDC) |
| Masse | 50 g |
| Abmessungen (L × B × H in mm) | 48.2 × 30 × 30 mm inkl. Anschlüsse |
| Konformität | CE: 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS); FCC Class B |



Features

- LUT (Look-Up Table)
- ROI, separates ROI für Auto Features
- Auto Gain (manuelle Gainsteuerung: 0 bis 24 dB)
- Auto Belichtung (62 μ s bis 67 s)
- Auto Weißabgleich
- Speicherbare Benutzereinstellungen

Technische Zeichnung





Applikationen

Mit ihrem empfindlichen Interlaced-Sensor ist die Guppy F-038B/C eine optimale Lösung für den reibungslosen Wechsel von analogen zu digitalen Kameras. Die Guppy F-038B/C NIR bietet eine höhere Empfindlichkeit im NIR-Bereich.

- Machine Vision
- Qualitätskontrolle
- Robotik, Pick and Place
- Industrielle Inspektion
- Sicherheit und Überwachung
- ... und mehr