

検査概要

円筒部品の底面に発生する傷や打痕等を非回転で高速に検出します。
また、非接触検査の為、傷をつける心配もありません。
不良品の検査データを画像データとして保存し、検査後の再確認も可能です。

機能概要/特徴

- ・円筒部品底面の傷及び打痕を自動検査します。
- ・非回転式で円筒部品底面全域を自動検査し、欠陥発生を検出します。
- ・ワークを傷つけることなく検査し、品質・生産性向上に役立ちます。
- ・検査画像を保存する事により、トレーサビリティの役割にも最適です。
- ・インライン化の場合は、排除信号を機構側へ出力し完全自動化の生産設備として稼働が可能です。

■検査装置/システム仕様

	項目	仕様
カメラ部	インターフェース	CameraLink
	ピクセルサイズ(μm)	3.45×3.45
	解像度(H×V pixel)	2456×2058
検査処理部	処理方式	傷、打痕検出独自アルゴリズム
	測定対象物と検出内容	円筒部品底面に対する傷及び打痕
	測定精度	傷幅0.6mm以上の線傷を検出

■処理の流れ

撮像⇒底面情報切出し⇒指定のサイズの傷、打痕検査⇒判定結果⇒良品・不良品信号出力

検査の内容

