

目录

- 项目描述
- 项目验证
- 评估结果&注意事项
- 配置清单
- 售后服务

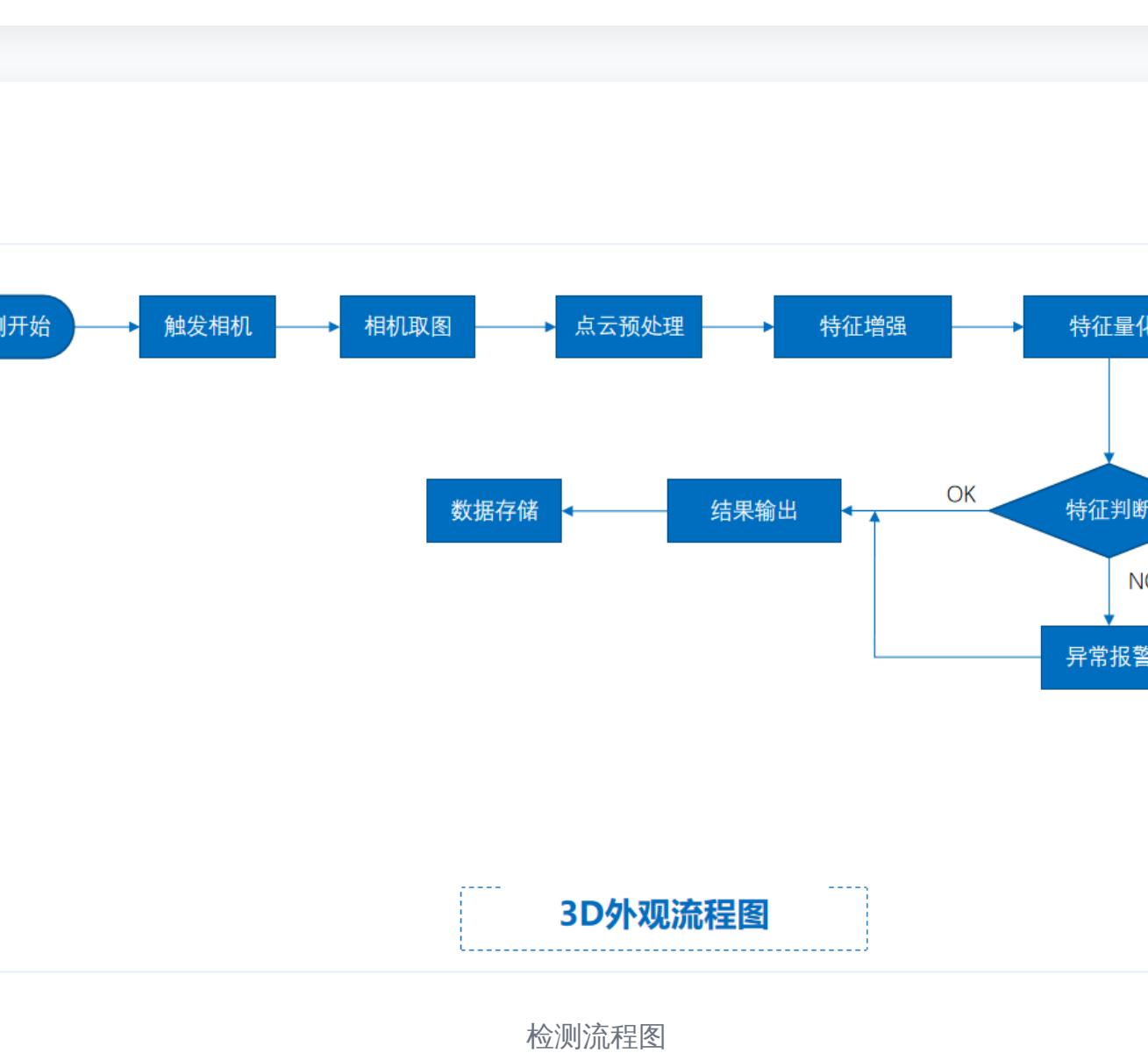
01 项目描述

1 方案信息

- 检测要求: 3D外观检测
- 产品种类: 1
- 检测精度: 1mm
- 检测节拍: 1pcs/min
- 检测时工件运动速度(m/s): 0.2
- 产品大小: 800.0 * 500.0 * 200.0mm

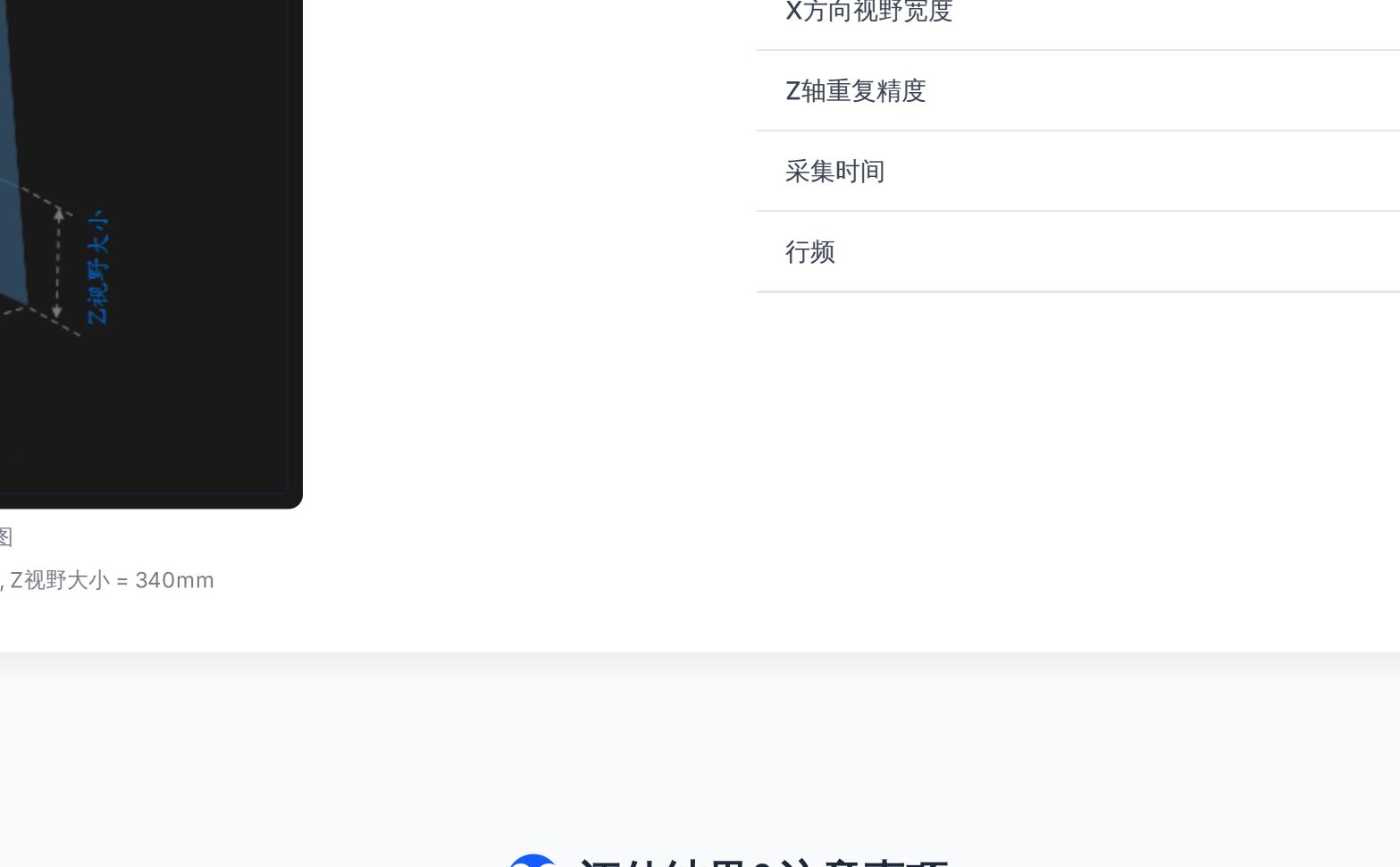
02 项目验证

1 方案布局图



系统布局示意图

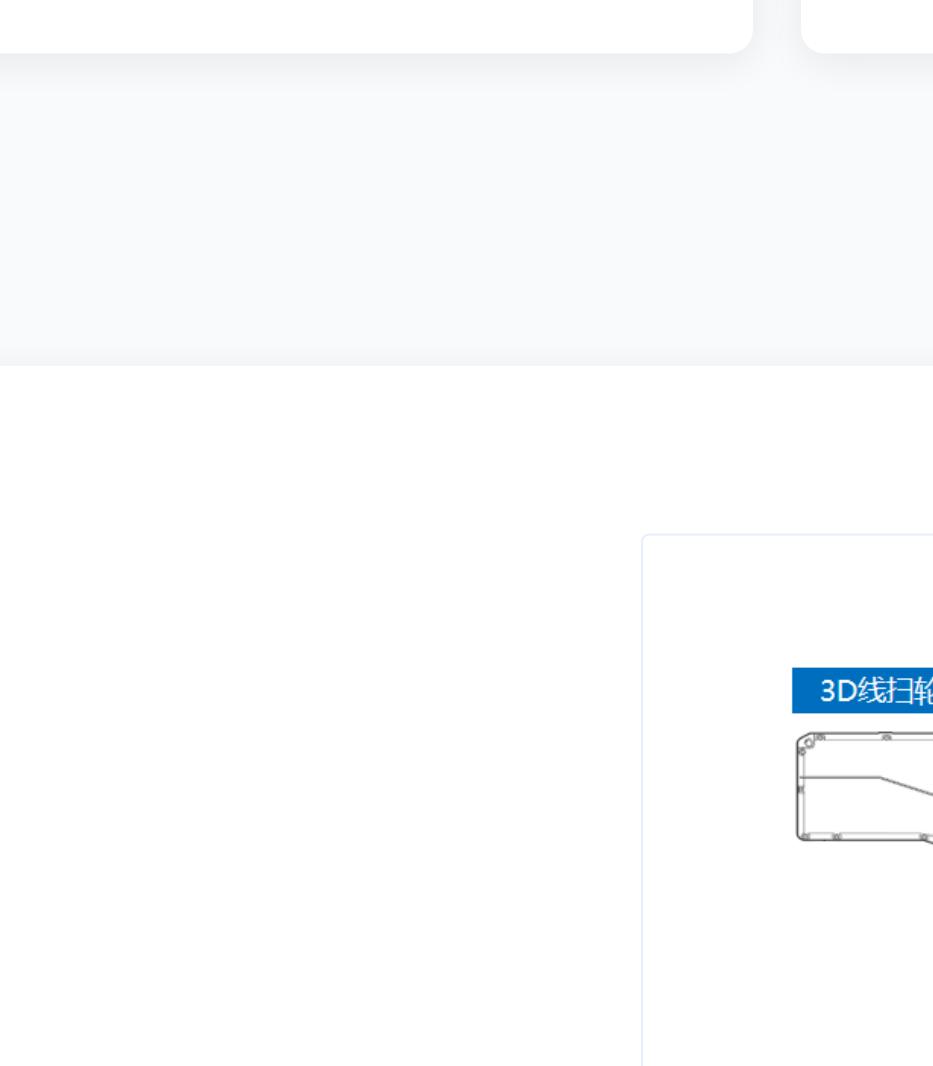
2 检测流程图



检测流程图

3 相机选型与参数

相机工作距离示意图



核心参数表

参数项	参数值
型号	SR5220
相机类型	3D线扫相机
X方向视野宽度	565mm
Z轴重复精度	8μm
采集时间	4.00s
行频	4-67kHz

03 评估结果&注意事项

现场环境

- 风险点: 工件表面反光可能导致检测误差

解决方案: 采用多角度补光方案消除反光影响

相机安装

- 风险点: 相机安装位置偏差影响检测精度

解决方案: 使用高精度安装支架并进行激光校准

物料一致性

- 风险点: 来料颜色差异影响检测效果

解决方案: 增加自动白平衡校正功能

04 配置清单

1 系统构成



系统硬件配置示意图

相机个数 = 1

SR5220



2 详细配置清单

序号	名称	型号	单位	数量	厂家
1	3D线扫相机	SR5220	台	1	SSZN
2	显示器	-	台	1	-
3	工控机	-	台	1	-

配置清单

相机个数 = 1

SR5220

SR5220