

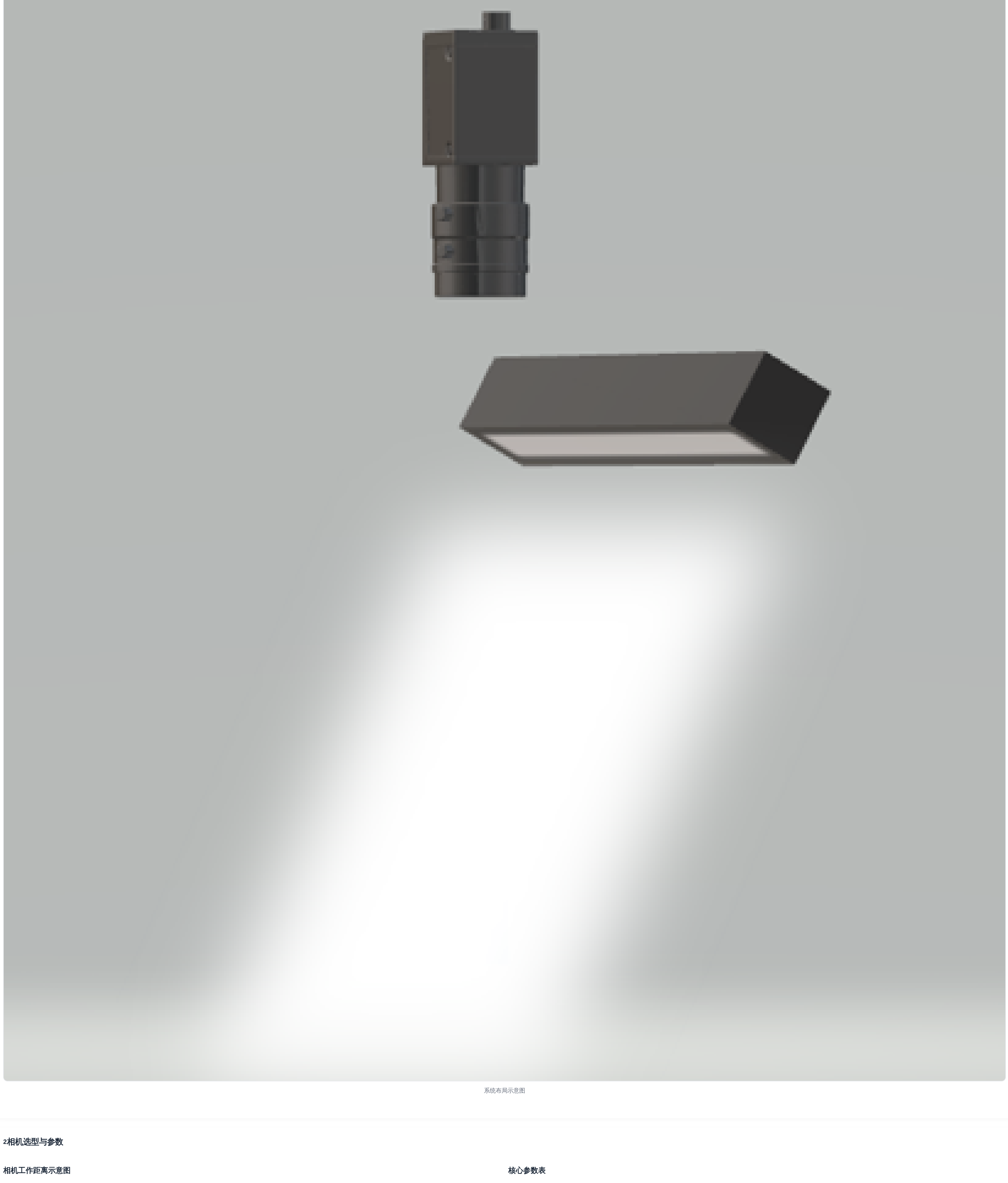
- 项目验证
 - 评估结果及注意事项
 - 配置清单
 - 检测程序操作指导
 - 售后服务
- ## 项目描述

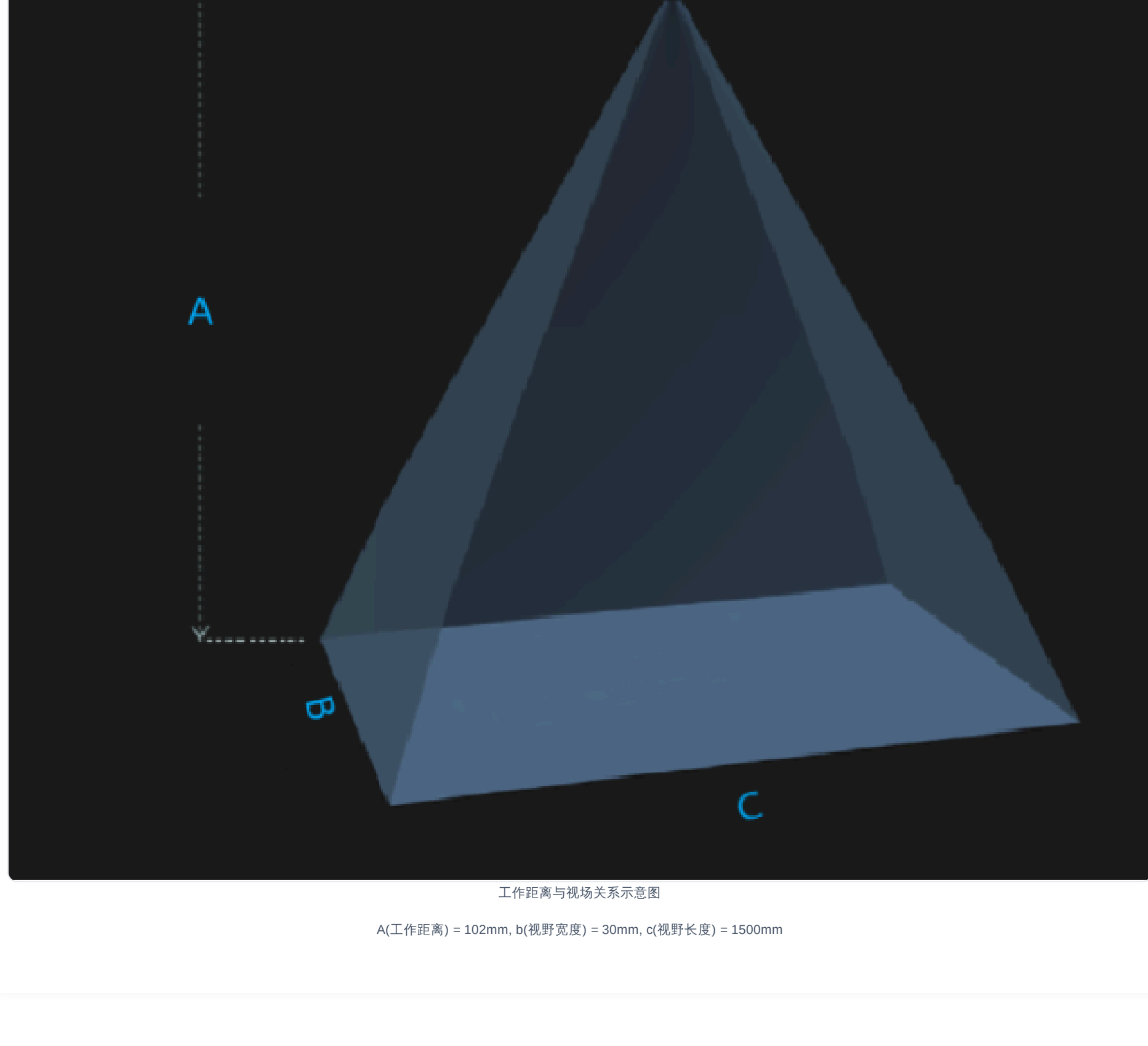
✓ 检测要求: 干

- ✓ 产品种类: 1
 - ✓ 检测精度: 0.1mm
 - ✓ 检测节拍: 1pcs/min
 - ✓ 检测时工件运动速度(m/s): 2
 - ✓ 产品大小: 1500*30mm
- ## 2应用场景
- 玻璃瓶工件在传送带运输过程中

100

100



[illegible]

设备名称	20240101
设备型号	MVL-AP5023SM-MAZA
光源型号	OPT-LSNLIC104

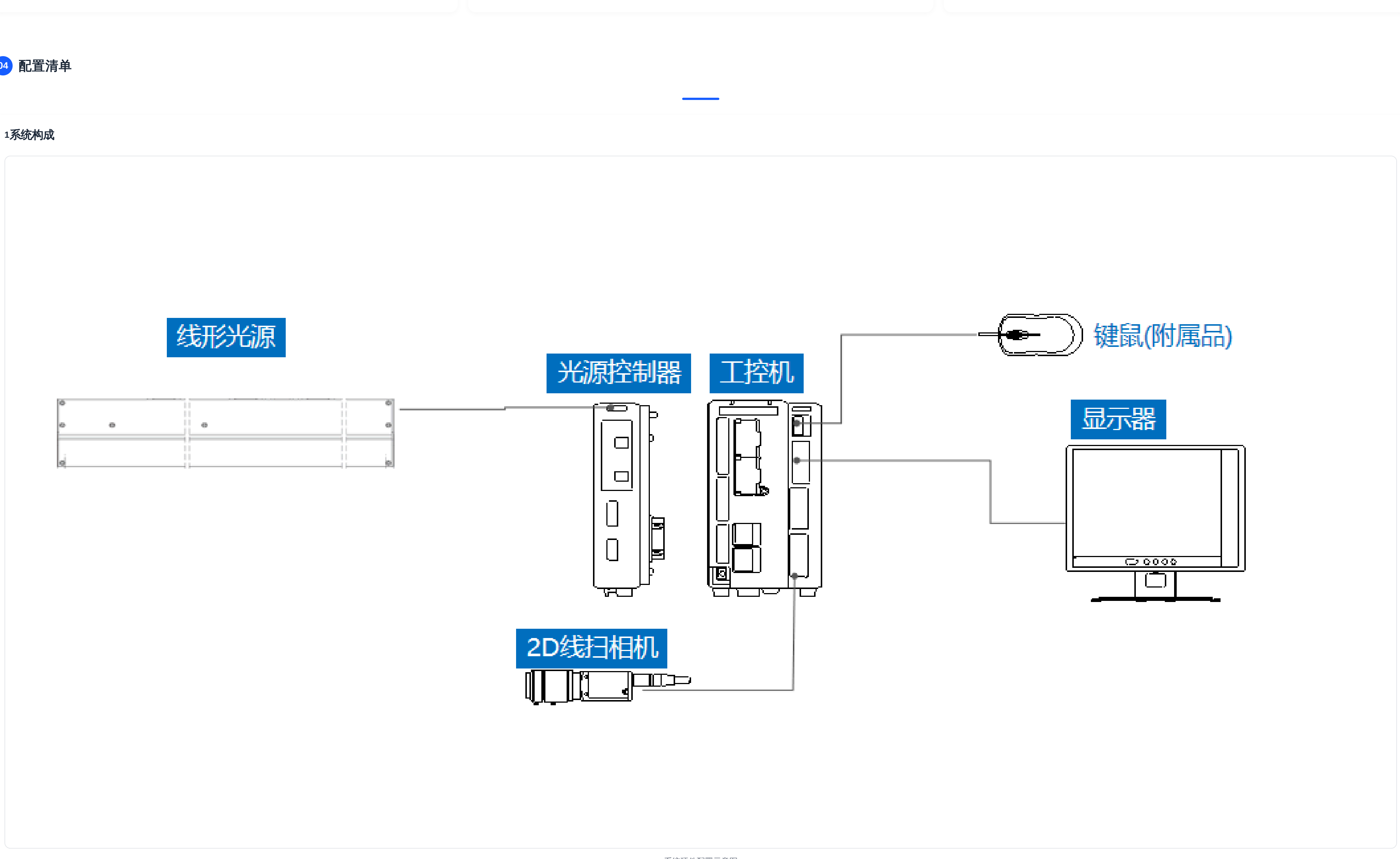
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

工件放置于箱体底面尺寸示意图

A(工件长度) = 100mm, b(箱体宽度) = 30mm, c(箱体高度) = 100mm

玻璃钢材质反光罩

使用漫射板與



2. 磁头个数 = 1, 磁道个数 = 1000

序号	名称	型号	单位	数量	厂家
1	线扫相机	OPT-CLC350-G49-04	台	1	OPT
2	显示屏	-	台	1	-
3	工控机	-	台	1	-
4	镜头	MVL-AP5028M-M42A	个	1	HIKVISION
5	光源	OPT-LSALC1204	个	1	OPT

- 程序结构
- 图像采集
 - 预处理
 - 毛刺破损检测
 - 结果处理
 - 统计处理
- 一、图像采集
- 器件选择：图像采集卡
- 配置要点：
使用高分辨率工业相机
- 触发模式：“软触发”
- 曝光时间：根据工件
- 光源：采用环形LED

二、预处理

- 仪器要点：
- 天平误差： ± 0.0001 g
 - 读数方法：“高位读数”（将物称两时保持读数）。
 - 读数法：5~5（千毫与毫相等与保留）。
 - “高位读数”。
 - 方法：“高位读数”（高与称数时保持读数）。
 - HSI误差：重量工作误差（1500~2000g）。
 - “高位”：将重量与材料质量的读数时，减少误差材料重量与天平。
- ### 三、托尔逊检测
- “2.1 托尔逊检测”。
 - 主要设备：检测仪、检测仪、检测仪。
 - 主要设备：检测仪、检测仪、检测仪。
 - 主要设备：检测仪、检测仪、检测仪。

“偏离直线度”

- *“中心点+圆心”：5（垂直于边+边线区域）。
- *“矩形型”：“当时”（过其他缺陷类型）。
- *“搜索方向”：“默认方向”（沿工件边缘方向）。
- *“输出参数”：“提取缺陷位置”、并提取坐标及面积。
- *“12.2 缺陷检测”
- 算法选择：‘定位+斑点检测’
- 配置参数：
 - *“极性”：“白底黑点”（缺陷区域可能为黑色斑点）。
 - *“二值化”：“自动阈值”（适应灰色背景）。
 - *“阈值滤波”：“范围[10, 1000]”（过滤小面积，保留 $\geq 10mm^2$ 缺陷）。
 - *“面积过滤”：“范围[0.5, 5.2]”（过滤非缺陷区域，保留缺陷区域）。
- *“显示并保存”：“开关闭”（去除小斑点，保留缺陷轮廓）。

种子选择：逻辑控制

- ```

容器：合并直线检测（毛刺）和斑点检测（破膜）的输出结果。
数学表达式：
判断缺陷是否超限
if (毛刺数量 > 8 or 破膜面积 > 500) then NG else OK
输出参数：标记OK/NG状态，输出缺陷数量及位置。

```
- ## 五. 统计处理
- 算子选择：数据存储 > CPM统计界面
- 配置要点：

“CPK分類”：第

- ## 售后服务

✓ 质保期內免費



官方网站  
www.yfztc.com

公司地址  
山东省烟台高新技术产业开发区泰山路86号内1号