

目录

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

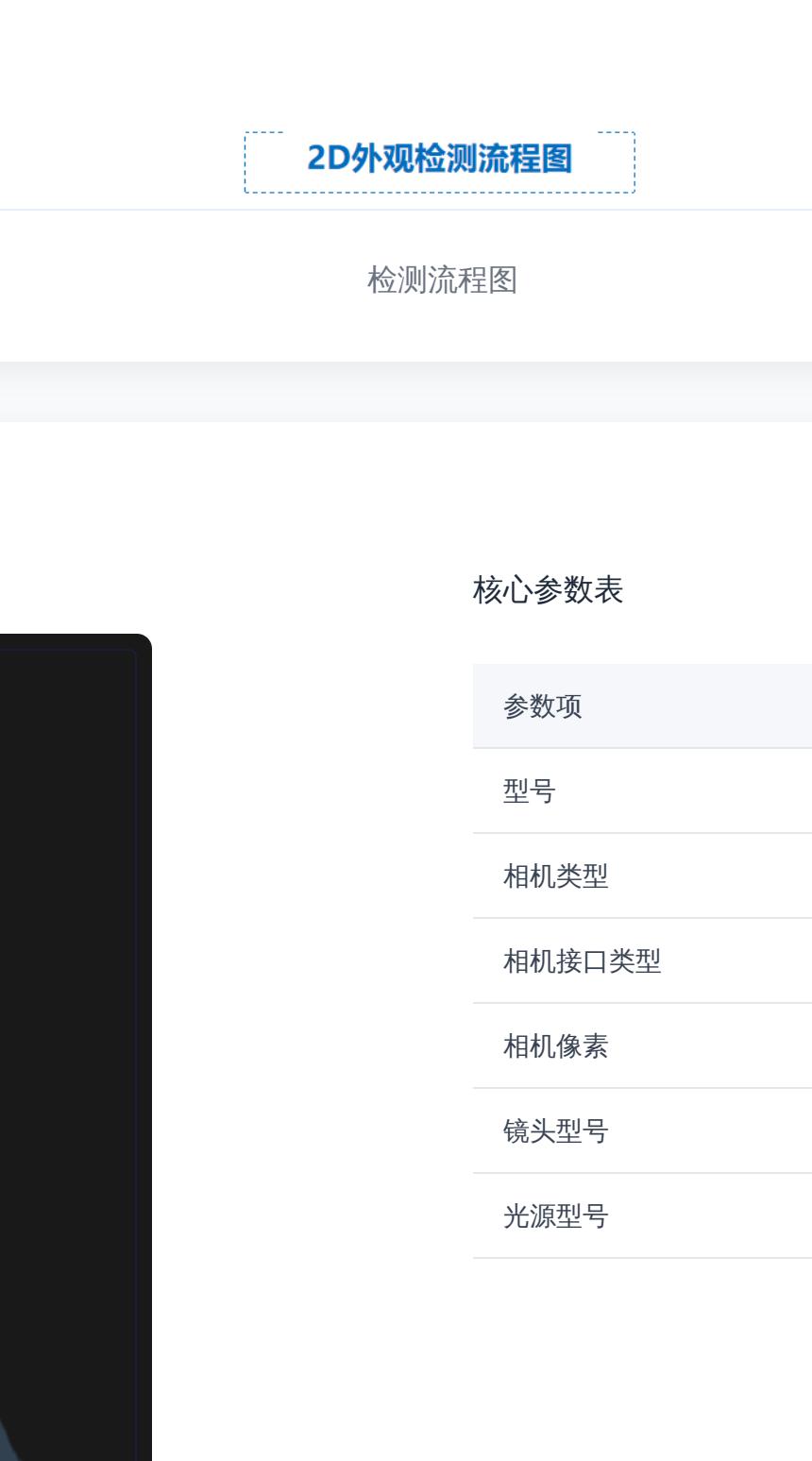
01 项目描述

1 方案信息

- 检测要求: 表面划伤
- 产品种类: 1
- 检测精度: 0.8mm
- 检测节拍: 60pcs/min
- 检测时工件运动速度(m/s): 0.5
- 产品大小: 50x30mm

02 项目验证

1 方案布局图



系统布局示意图

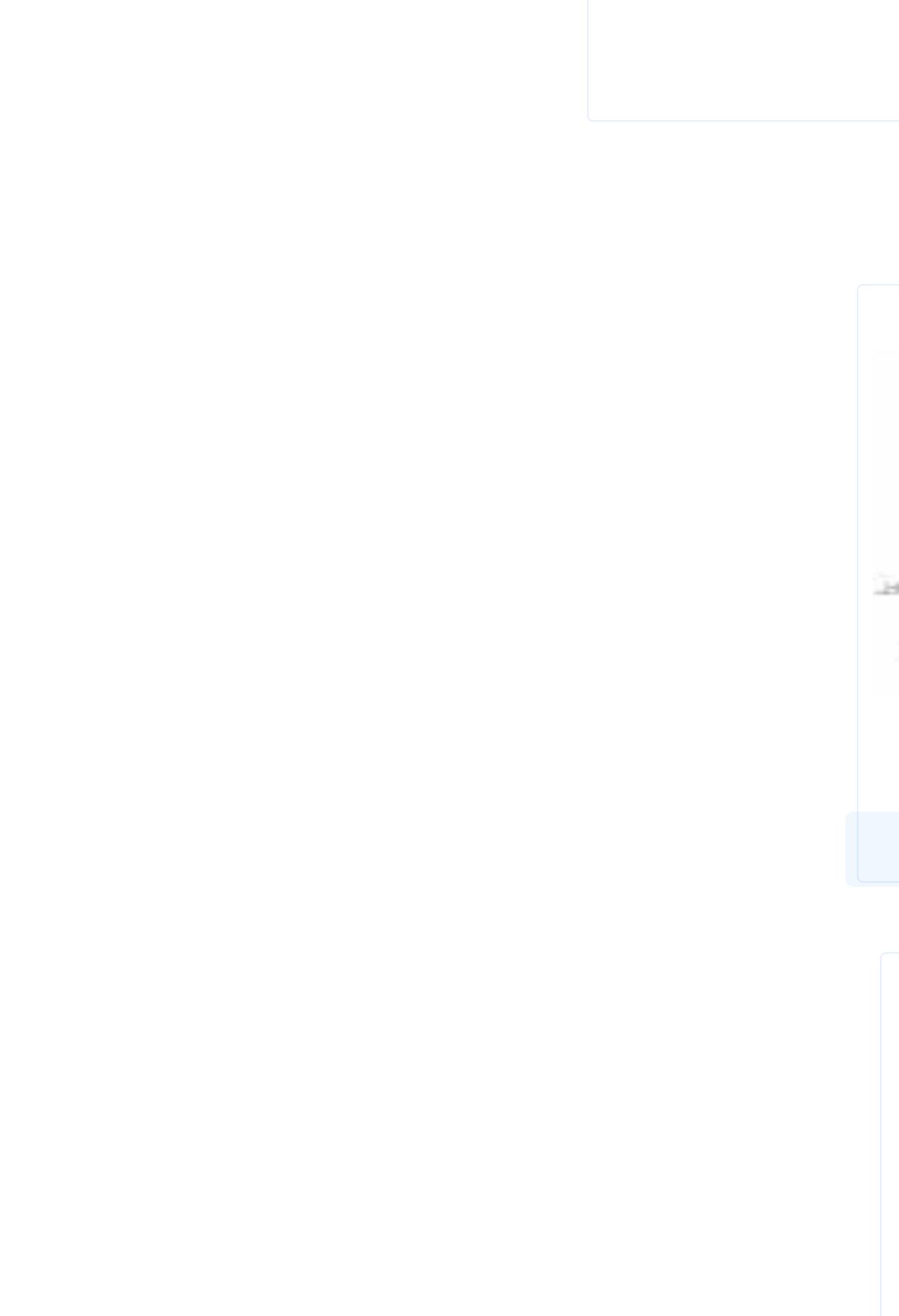
2 检测流程图



检测流程图

3 相机选型与参数

相机工作距离示意图



A(工作距离) = 123mm, B(视野宽度) = 30mm, C(视野长度) = 50mm

核心参数表

参数项	参数值
型号	A5031M/CG300
相机类型	面阵相机
相机接口类型	GigE.POE
相机像素	640 * 480
镜头型号	MVL-HF0828-M-6MPE
光源型号	OPT-FL6254

03 评估结果&注意事项

现场环境

01 风险点

透明材质反光可能导致图像质量下降

02 解决方案

采用背光照明方案并调整光源角度

相机安装

01 风险点

相机安装位置偏差影响检测精度

02 解决方案

使用激光定位仪辅助安装调试

物料一致性

01 风险点

来料尺寸公差影响检测效果

02 解决方案

增加定位机构保证检测位置一致性

04 配置清单

1 系统构成



系统硬件配置示意图

相机个数 = 1, 镜头个数 = 1, 光源个数 = 1



相机尺寸图



光源尺寸图

05 逻辑流程

06 售后服务

服务承诺

01 提供7x24小时技术支持服务

02 30分钟内响应紧急故障

03 提供免费软件升级服务

联系方式

服务热线: 0535-2162897

电子邮箱: image@ytrtx.com

官方网站: www.ytrtx.com

公司地址: 山东省烟台市经济技术开发区泰山路86号内1号

