

## 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: 纹理裂痕
- ✅ 产品种类:1
- ✅ 检测精度: 0.5mm
- ✅ 检测节拍: 20pcs/min
- ✅ 检测时工件运动速度(m/s):1
- ✅ 产品大小:20\*20mm

## 2 应用场景

本方案适用于木材质检材料的纹理裂痕检测，通过传送带输送工件，采用面阵相机进行高速高精度检测。

## 02 项目验证

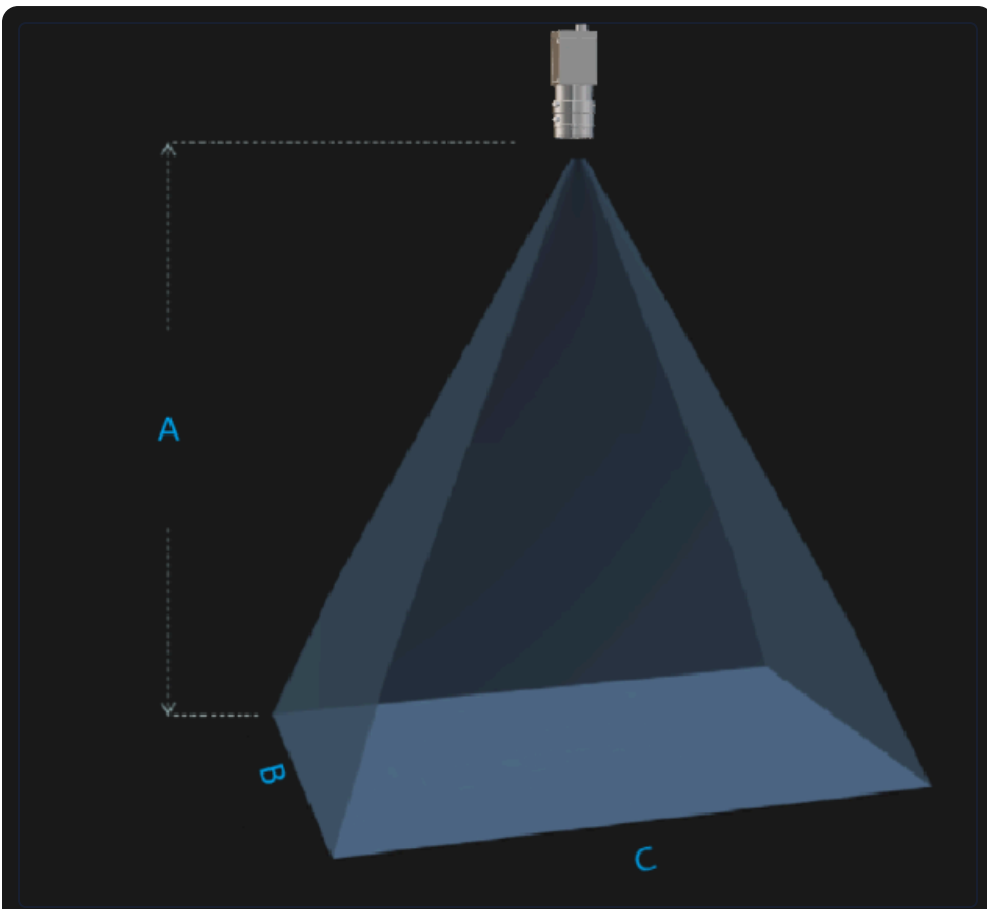
## 1 方案布局图



系统布局示意图

## 2 相机选型与参数

相机工作距离示意图



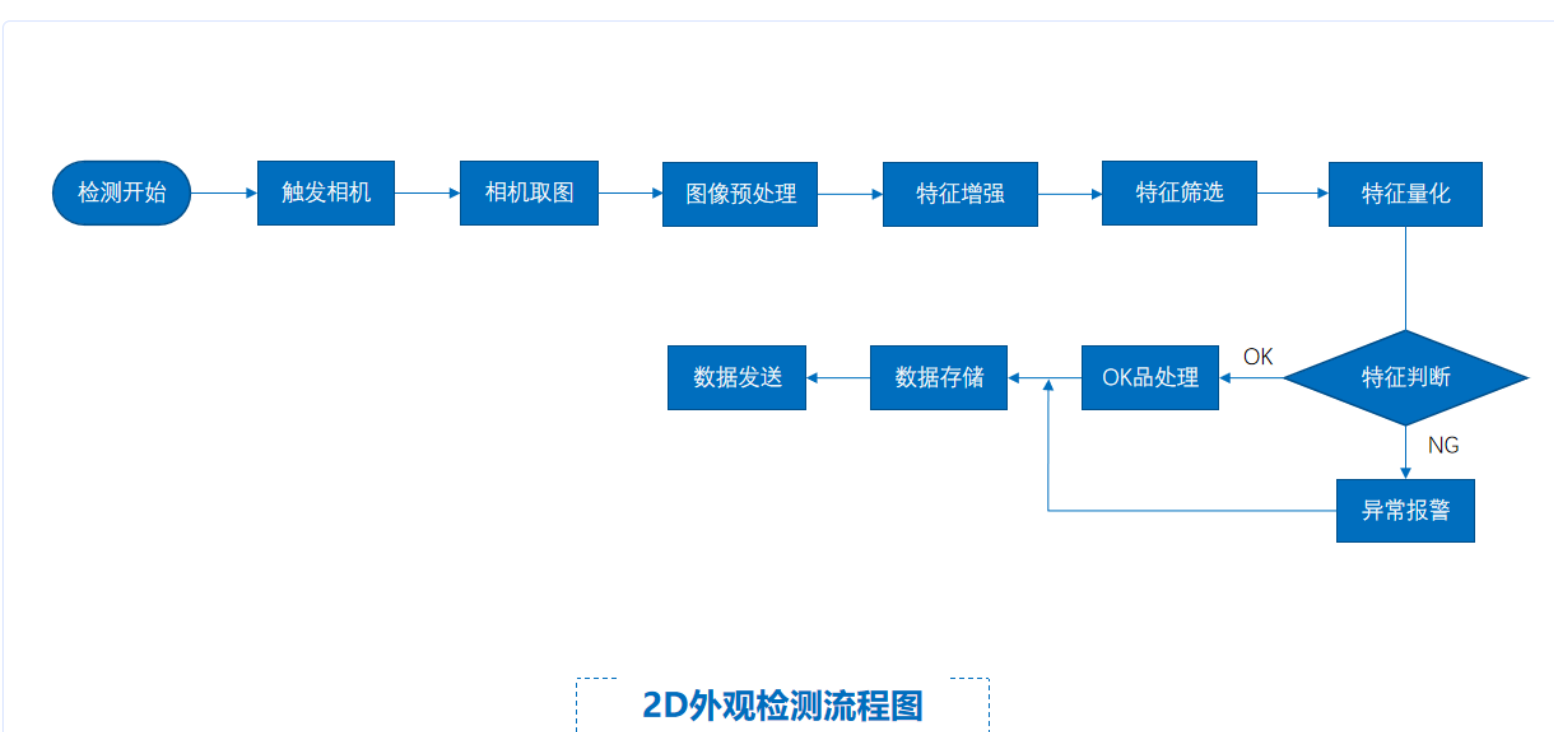
工作距离与视场关系示意图  
A(工作距离) = 131mm, B(视野宽度) = 20mm, C(视野长度) = 20mm

核心参数表

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-HF1628M-6MPE
光源型号	OPT-RI3000

## 3 工作流程

检测流程图



2D外观检测流程图

## 03 评估结果&amp;注意事项



## 现场环境

## ⚠️ 风险点

环境光线变化可能导致检测精度波动

## ✅ 解决方案

采用环形光源稳定照明，增加遮光罩减少环境干扰



## 相机安装

## ⚠️ 风险点

安装角度偏差影响视野覆盖范围

## ✅ 解决方案

使用激光校准工具确保相机垂直安装，调整焦距至最佳成像效果



## 物料一致性

## ⚠️ 风险点

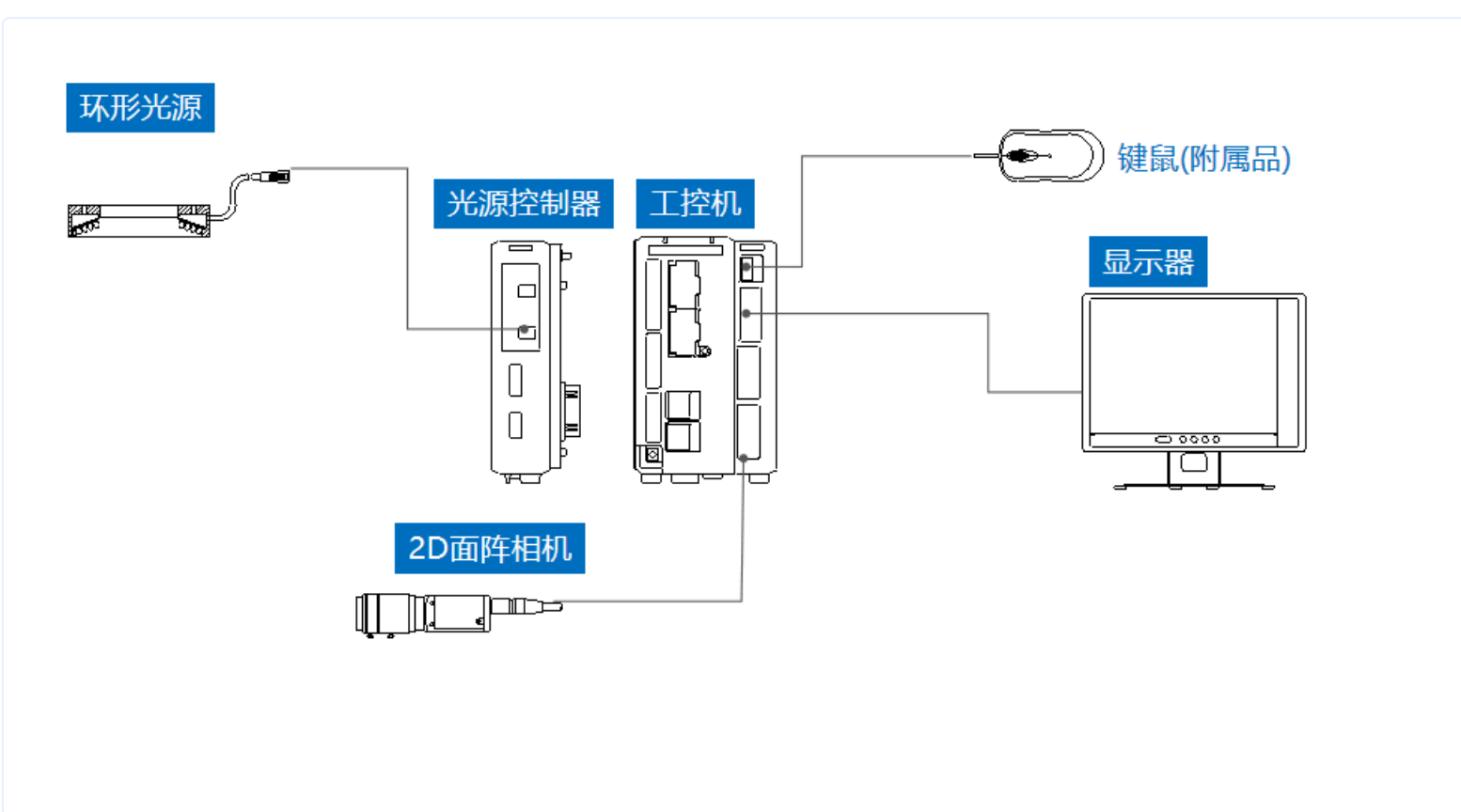
来料颜色差异可能影响缺陷识别

## ✅ 解决方案

采用多光谱成像技术增强不同颜色表面的缺陷检测能力

## 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

## 2 详细配置清单

序号	名称	型号	单位	数量	厂家
1	面阵相机	A5031M/CG300	台	1	-
2	镜头	MVL-HF1628M-6MPE	个	1	-
3	光源	OPT-RI3000	个	1	-
4	显示器	-	台	1	-
5	工控机	-	台	1	-

## 05 售后服务

## 服务承诺

- ✅ 提供7×24小时技术支持服务
- ✅ 3年内免费质保（非人为损坏）
- ✅ 定期远程系统健康检查服务

## 联系方式

- 服务热线  
0535-2162897
- 电子邮箱  
image@ytzrtx.com
- 官方网站  
www.ytzrtx.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