

目录

- 项目描述
- 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

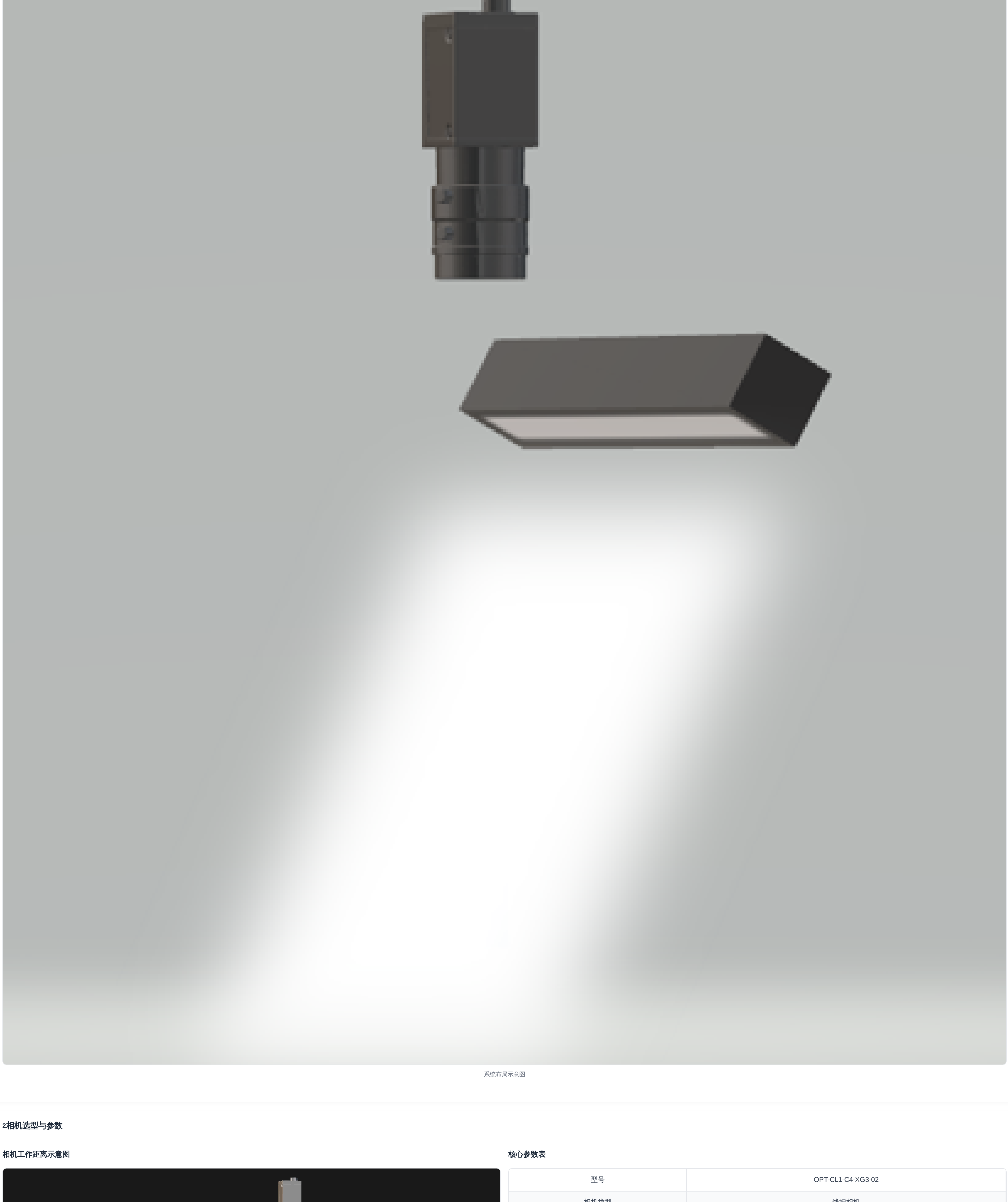
1方案信息

- ✓ 检测要求: 毛刺、破边
- ✓ 产品种类: 1
- ✓ 检测精度: 0.1mm
- ✓ 检测节拍: 1s/pcs
- ✓ 检测时工件接收速度mm/s: 0.3
- ✓ 产线大小: 1500*30mm

2应用场景

该项材料在工作流转途中运输过程中进行非接触缺陷检测，重点检测毛刺和破边缺陷

项目验证



系统布局示意图

2相机选型与参数

相机工作距离示意图

核心参数表

型号	OPT-CLL-C4-XG3-G2
相机类型	线扫相机
相机接口类型	10GigE(GFP+)
相机像素	4096 * 3
镜头型号	MVL-AP5028M-M4DA
光源型号	OPT-L5NE-CL04

3评估结果&注意事项

现场环境

- ⚠️ 风险点
- 该材料表面为可导电涂层，需避免直接接触。
- 🔍 解决方案
- 增加红外光源并优化图像预处理算法。

相机安装

- ⚠️ 风险点
- 相机安装角度及高度影响检测精度。
- 🔍 解决方案
- 使用激光校准工具确保安装精度。

物料一致性

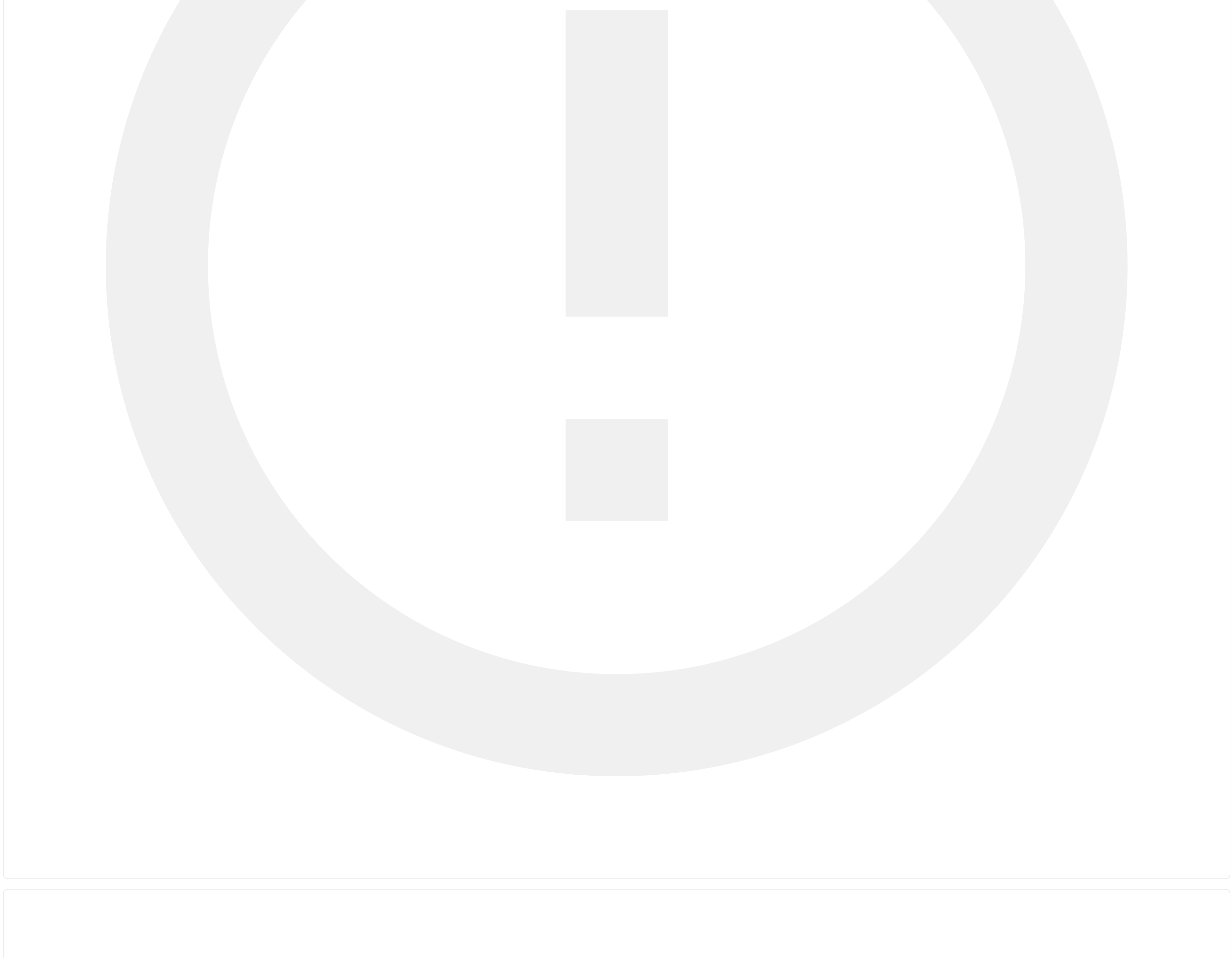
- ⚠️ 风险点
- 不同批次材料表面涂层厚度存在差异。
- 🔍 解决方案
- 增加红外光源并优化图像预处理算法。

配置清单

3系统构成

系统设备配置示意图

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	线扫相机	OPT-CLL-C4-XG3-G2	台	1	OPT
2	显示器	-	台	1	-
3	工控机	-	台	1	-
4	镜头	MVL-AP5028M-M4DA	个	1	HIKVISION
5	光源	OPT-L5NE-CL04	个	1	OPT

检测程序操作指导

程序结构

- 图像采集
- 预处理
- 检测内容
- 结果处理
- 统计结果

一、图像采集

- 使用图像采集卡，选择待采集模式（如：工业相机）。
- 设置图像采集卡分辨率与帧率（如：1920x1080@30fps）。

二、预处理

- 颜色校正：（使用三通道加权（0.299R+0.587G+0.114B））将原图转换为灰度。
- 边缘检测：（使用Canny边缘检测算法）。
- 对比度增强：（使用直方图均衡化）。
- 滤波处理：（使用高斯滤波）。

三、检测内容

- 检测目标：（检测目标长度500像素（对应1500mm工件长度））。
- 检测精度：（检测精度0.1mm）。
- 检测速度：（检测速度0.1s/pcs）。
- 检测结果：（检测结果0.1s/pcs）。

四、结果处理

- 检测结果：（检测结果0.1s/pcs）。
- 检测结果：（检测结果0.1s/pcs）。

五、统计处理

- 统计功能：（统计功能）。
- 统计次数：（统计次数）。
- 统计时间：（统计时间）。

售后服务

服务承诺

- ✓ 提供7*24小时技术支持服务。
- ✓ 30分钟内响应技术咨询。
- ✓ 提供免费软件升级服务。

联系方式

服务热线: 400-888-8888

电子邮箱: service@yony.com

官方网站: www.yony.com

公司地址: 山东省济南市经济技术开发区泰山路88号111号