

## 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

- 方案信息
  - 检测要求: 定位不锈钢工件
  - 产品种类: 1
  - 检测精度: 0.5mm
  - 检测节拍: 10m/s
  - 检测时工件运动速度(m/s): 10
  - 产品大小: 1500.0 \* 1500.0mm

## 02 项目验证

## 1 方案布局图



系统布局示意图

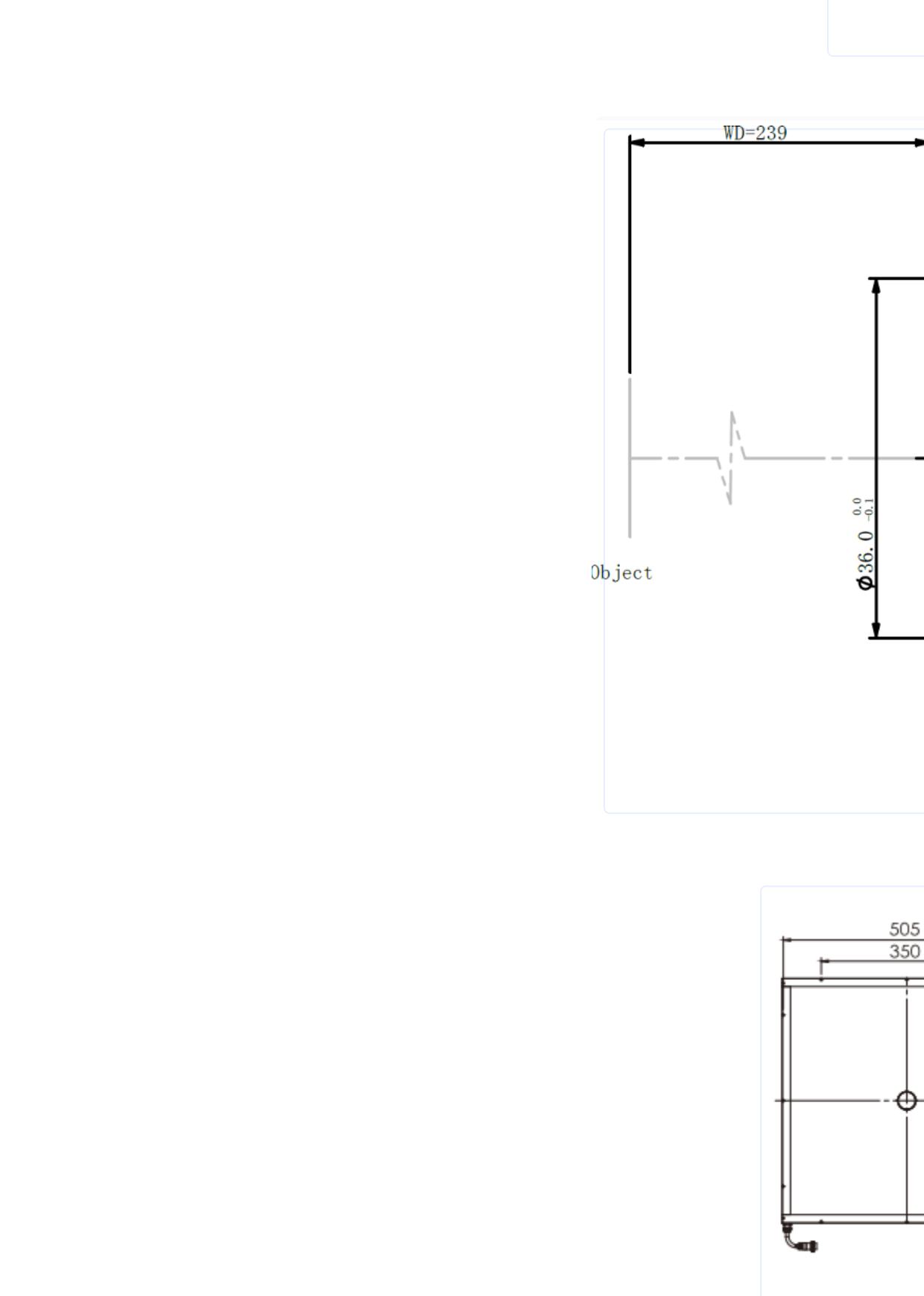
## 2 检测流程图



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	*AH3B00M/CU000
相机类型	面阵相机
相机接口类型	USB3.0
相机像素	5472 * 3648
镜头型号	WWT121-015-239
光源型号	OPT-FLCA510500K

## 03 评估结果&amp;注意事项

## 现场环境

- 风险点
  - 不锈钢表面反光可能导致图像质量下降

- 解决方案
  - 使用45°背光源增强边缘对比度，降低环境光干扰

## 相机安装

- 风险点
  - 多相机系统校准困难导致定位偏差

- 解决方案
  - 使用高精度棋盘格标定板进行系统校准

## 物料一致性

- 风险点
  - 白色工件表面颜色变化影响检测稳定性

- 解决方案
  - 采用灰度处理算法增强特征对比度

## 04 配置清单

## 1 系统构成



系统硬件配置示意图

相机个数 = 9, 镜头个数 = 9, 光源个数 = 9



## 05 逻辑流程

## 2 详细配置清单

序号	名称	型号	单位	数量	厂家
1	相机	*AH3B00M/CU000	台	9	DAHUA
2	镜头	WWT121-015-239	个	9	COOLENT
3	光源	OPT-FLCA510500K	个	9	OPT
4	显示器	-	台	1	-
5	工控机	-	台	1	-

## 3 评估结果

通过TCP/IP发送至质检系统 (IP: 192.168.1.100, 端口: 102)

## 4 程序设计

启动统计功能计算器, 设置按100次周期重置

CPK分析, 将缺陷尺寸数据到CSV文件, 计算实时合格率

设置CPK阈值下限为1.33, 上限为1.67, 超限时触发报警

## 06 售后服务

联系方式
服务热线 0535-2162897
电子邮件 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
www.ytrtx.com

## 5 服务承诺

- 提供7x24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

- 提供免费技术支持服务

