

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: 金属二维码识别
- 产品种类: 1种
- 检测精度: 30mil单元格识别
- 检测频率: 1000s
- 检测时工件运动速度(m/s): 0
- 产品大小: 15*15mm

02 项目验证

1 方案布局图



系统布局示意图

3 读码器选型与参数

读码器工作距离示意图



工作距离与视场关系示意图

核心参数表

参数项	参数值
型号	R4013MG-07M-RGG01
读码器类型	读码器
读码器分辨率	1280 * 1024
支持码类型	一维码: Code39, Code93, Code128, Codabar, EAN8, EAN13, UPC-A, UPC-E, ITF25, 2of5 (Industrial2of5), standard25, GS1-128等; 二维码: QR/ DataMatrix (MicroQR/GS1DM/GS1QR等); 码质量评价: (ISO/IEC19158/AIM-OPM), ISO/IEC15415, ISO/IEC15416
通信接口	SDK, TCP Client, TCP Server, FTP, RS232, Modnet, Modbus, EtherNet/IP, MCI(SLMP), FINS/UDP, FINS/TCP, MELSEC

03 评估结果&注意事项

现场环境

- 风险点: 金属表面反光可能导致识别异常
- 解决方案: 采用漫反射光源并增加遮光罩

读码器安装

- 风险点: 安装角度偏差影响识别区域覆盖
- 解决方案: 使用激光定位仪辅助安装

物料一致性

- 风险点: 不同批次码印刷质量差异
- 解决方案: 增加码质量评价功能进行实时监控

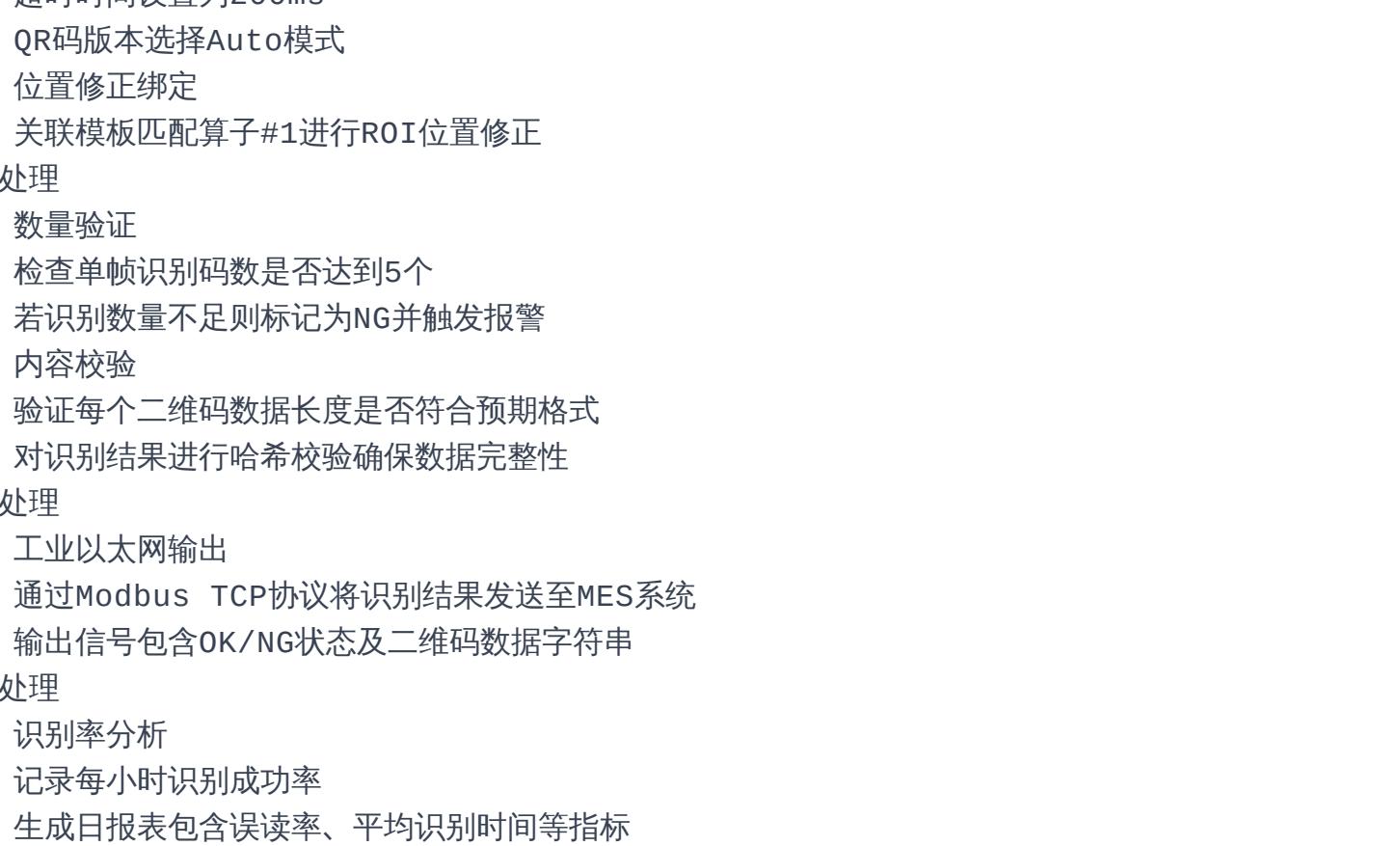
04 配置清单

1 系统构成



系统硬件配置示意图

读码器个数 = 1



2 详细配置清单

序号	名称	型号	单位	数量	厂家
1	读码器	R4013MG-07M-RGG01	台	1	DAHUA

05 逻辑流程

程序结构

```

```
程序结构
└── markdown
 └── 逻辑流程
 ├── 图像采集
 │ ├── 相机参数设置
 │ ├── 启用全局快门模式消除运动模糊
 │ └── 光源控制
 └── 预处理
 ├── 对比度增强
 ├── 使用高斯滤波器(g=1.5)消除金属表面噪点
 └── 二维码识别设置
 ├── 选择QR码类型,启用以码作为备选
 ├── 设置极性"置极性"以适应金属表面不同反光情况
 ├── 解码参数配置"以适应金属表面不同反光情况
 ├── 最大扫描个数"为5
 ├── 最大帧间隔"为20ms
 └── QR码帧间隔选择"Auto"模式
 └── 关键帧校正绑定
 └── 结果处理
 ├── 关键帧校正"进行ROI位置修正
 ├── 检查帧数
 ├── 内容帧数量不足则标记为NG并触发报警
 └── 验证多个二维码数据长度是否符合预期格式
 └── 通信处理
 ├── 识别结果"进行数据校验并反馈数据完整性
 └── 通过太网输出
 ├── 通过太网输出"将识别结果发送至MES系统
 └── 输出信号"包含OK/NG状态及二维码数据字符串
 └── 识别结果分析
 └── 生成报表"识别错误率、平均识别时间等指标
```

```

06 售后服务

- 服务承诺: 提供7*24小时技术支持服务
- 提供7*24小时技术支持服务
- 提供7*24小时技术支持服务
- 提供7*24小时技术支持服务

联系方式

联系电话: 0535-212897

电子邮箱: image@tztrtx.com

官方网站: www.tztrtx.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层

视觉小百科