

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: 气泡,破损,溢边,漏铜,开裂,缺胶,凹陷
 - 产品种类: 1
 - 检测精度: 0.5mm
 - 检测节拍: 3pcs/min
 - 检测时工作运动速度(m/s): 0
 - 产品大小: 200*15mm

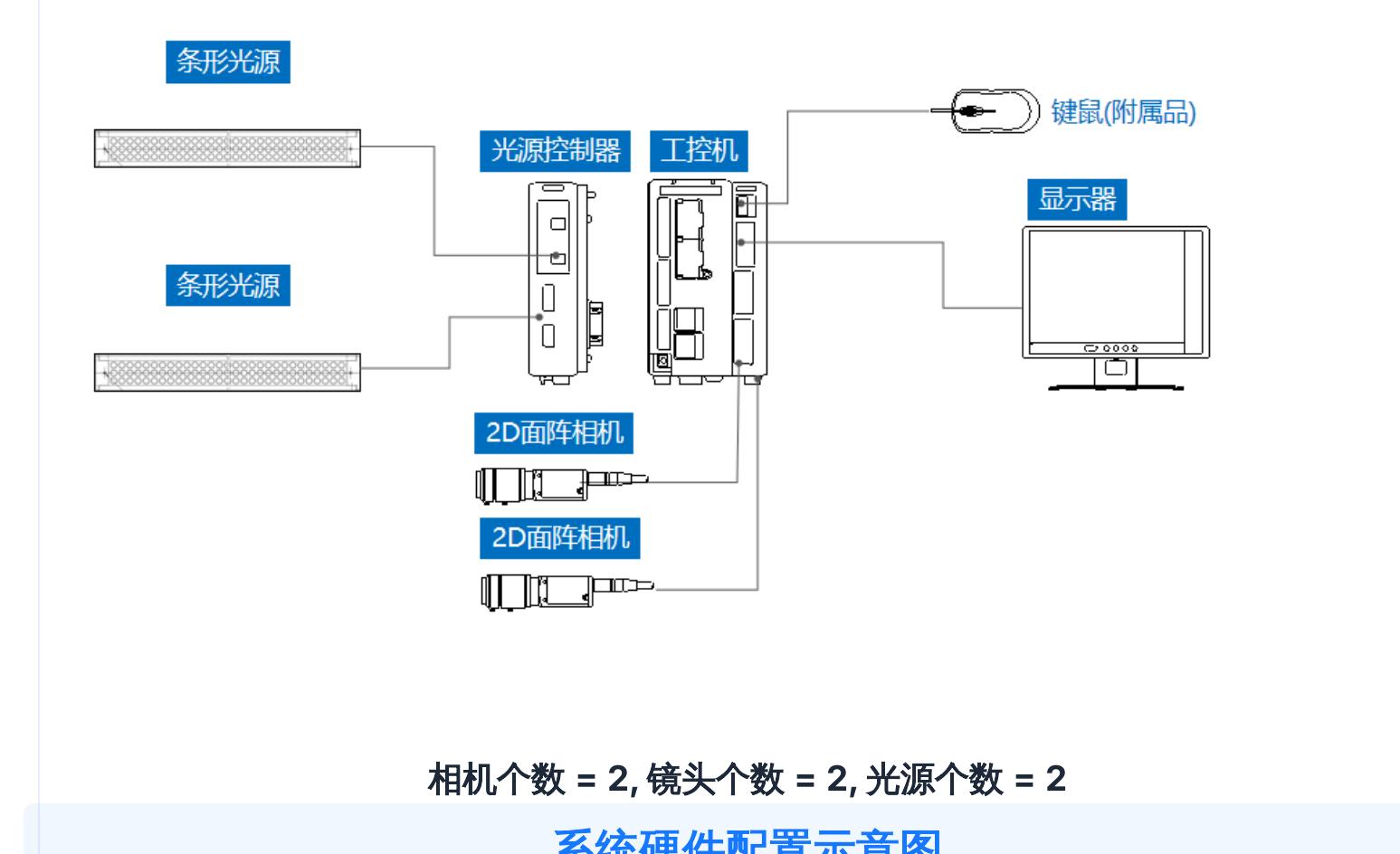
02 项目验证

1 方案布局图



系统布局示意图

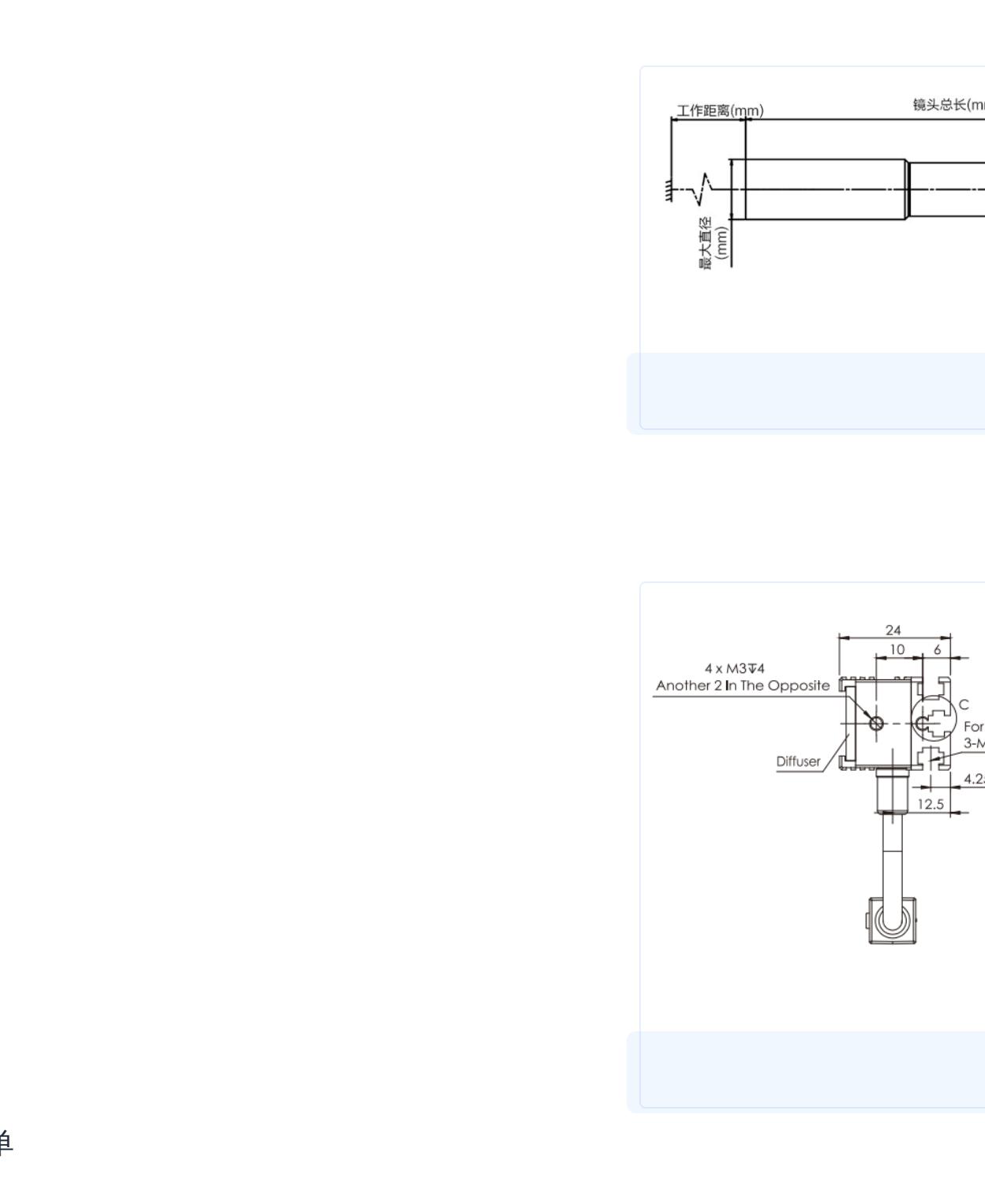
2 检测流程图



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	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-HY-xx-yy
镜头品牌	hikvision
镜头放大倍率	0.12-4
镜头接口	C

03 配置清单

1 系统构成



系统硬件配置示意图



相机尺寸图



光源尺寸图

04 逻辑流程

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	2	DAHUA
2	镜头	MVL-HY-xx-yy	个	2	HIKVISION
3	光源	OPT-IL11520	个	2	OPT
4	显示器	-	台	1	-
5	工控机	-	台	1	-

05 评估结果&注意事项

程序结构	评估结果	解决方法
逻辑流程	图像采集: 使用高分辨率工业相机(≥1200万像素)采集硅基电子元件图像	-
	预处理: 采用背景减除(针对灰色硅材料优化)	-
	缺陷检测: 划分缺陷区域(200*15mm)	-
	缺陷识别: 根据缺陷类型(气泡/破损/溢边/漏铜/开裂/缺胶/凹陷)进行分类	-
	缺陷量化: 通过面积/数量/深度等参数进行量化	-
	缺陷判定: 通过OK/NG判定阈值(根据缺陷面积占比)	-
	结果输出: 通过TCP/IP协议将检测结果传输至MES系统	-
	统计: 记录缺陷分布直方图(用于工艺改进)	-

现场环境	评估结果	解决方法
现场环境光照不均匀可能导致图像质量波动	可能导致图像质量波动	-
相机背光照明强度表面对比度, 确保稳定光源输出	相机背光照明强度表面对比度	-
提供7x24小时技术支持服务	-	-
30分钟内响应技术支持咨询	-	-
提供免费软件升级服务	-	-

06 售后服务

联系方式	服务热线
0535-2162897	-
电子邮件	image@ytztx.com
官方网站	www.ytztx.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

服务承诺	评估结果	解决方法
提供7x24小时技术支持服务	-	-
30分钟内响应技术支持咨询	-	-
提供免费软件升级服务	-	-

评估结果	解决方法
现场环境光照不均匀可能导致图像质量波动	-
相机背光照明强度表面对比度, 确保稳定光源输出	-
提供7x24小时技术支持服务	-
30分钟内响应技术支持咨询	-
提供免费软件升级服务	-

服务承诺	评估结果	解决方法
提供7x24小时技术支持服务	-	-
30分钟内响应技术支持咨询	-	-
提供免费软件升级服务	-	-