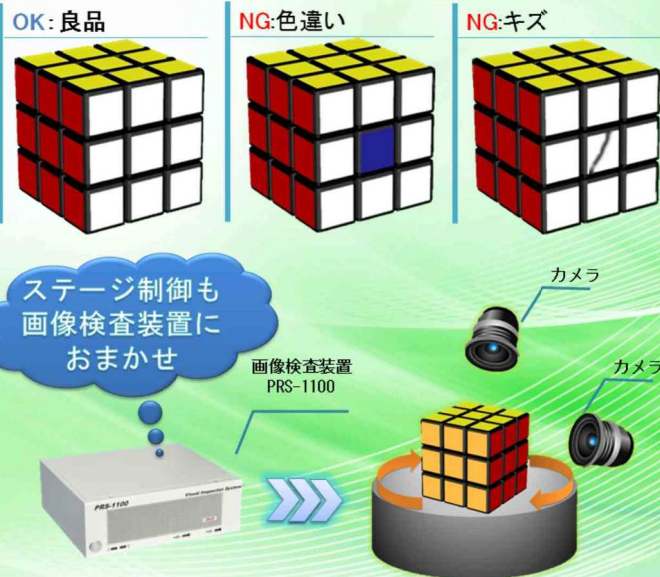


検査事例集 製品の外観検査システム

色違い、キズ、異形、異物を自動分別
いろんな方向から検査
簡単セットアップ



検査事例集 リードフレーム

短冊状態およびリール状態のリードフレーム外観検査を行います。
良品比較による形状検査、濃度変動を見る表面検査など、
対象によってさまざまな検査を実施。複数検査環境によって、
欠陥の検出を行います。



その他、欠け、削れ、バリ、曲がり、キズ、エッチング不良等の
検出も可能です。

検査事例集 食品パッケージの外観検査

商品ラベルの外観検査を高速に行います。
良品比較による検査、色合いなどの異品種混入の検査実施



その他、360度回転サーチ検出も可能です。

色違いなどの異品種混入を検査

検査項目：製造過程で、色違いなどの異品種混入を検査

特徴：生産ラインで高速な検査、商品ラベル検査も同時に検査

検査環境イメージ



アジアエレクトロニクス株式会社

画像装置部 営業担当
〒198-0666 東京都青梅市新町9丁目2157番地
TEL: 0428-31-0610 FAX: 0428-31-0186

URL: <http://www.asiaele.co.jp/>
E-mail: support-prs@asiaele.co.jp

検査事例集 板金外観検査・寸法検査

板金外観のキズ、汚れや文字検査、加工精度として寸法検査や角度検査を行います。
カラーカメラを使用することで、モノクロカメラでは見えにくい欠陥が見えるようになるため、検査の幅が広がります。

文字検査

文字の有無、文字違い、品質の検査を行います。

■カラーカメラのメリット

カラー情報を利用してモノクロカメラでは困難な色合いでも安定した検出ができます。

例：カラーでははっきり文字が読めるがモノクロでは認識しづらい

カラー

1ch~12ch

モノクロ

1ch~12ch

下図の印刷の品質を検査します

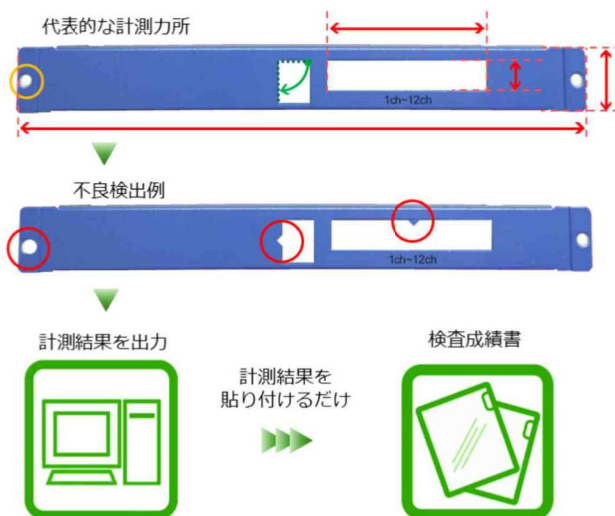


寸法計測

ネジ穴の直径や加工部の寸法や角度、その位置などを計測します。対応するエッジ間の寸法をくまなく計測する機能により部分的な欠陥も見逃しません。

■付加機能

撮像した画像や計測した寸法などをファイルに出力する機能を使用して検査成績書等に計測データを読み込むことにより、転記ミス等の心配がなくなります。



塗装検査

塗装面のキズ、汚れの検出を行います。

■カラーカメラのメリット

カラー情報を利用して欠陥を検出できるためモノクロカメラ利用時に比べて検出できる欠陥の幅が広がります

モノクロカメラ



カラーカメラ



カラーカメラ ⇒ カラー抽出(色相画像)



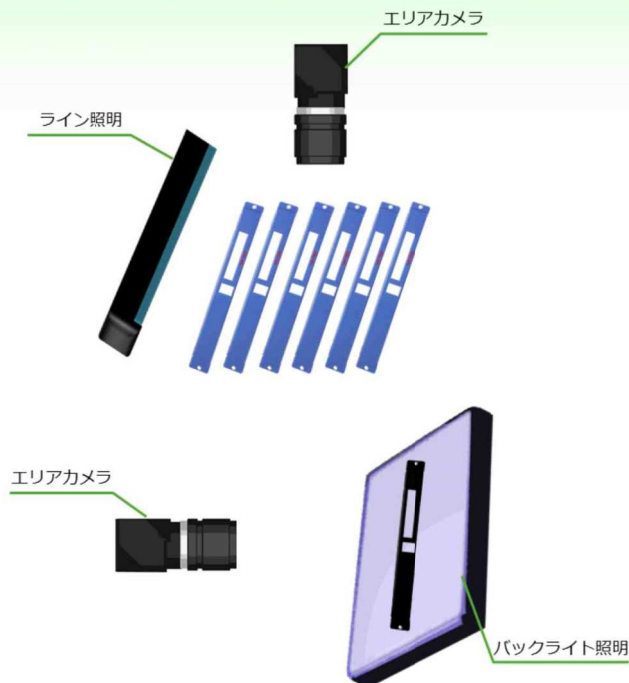
■ポイント

モノクロカメラで検査するメリットがないというわけではなく、下図のようにバックライト照明を用いて寸法計測する際は、色の变化ではなく、明るさの変化が重要になりますのでモノクロカメラを選定します。

モノクロカメラ(バックライト照明画像)



検査環境イメージ



アジアエレクトロニクス株式会社

画像装置部
営業担当

〒198-0666 東京都青梅市新町9丁目2157番地
TEL : 0428-31-0610 FAX : 0428-31-0186

URL : <http://www.asiaele.co.jp/>
E-mail : support-prs@asiaele.co.jp