

### 検査概要

シャフト表面に発生する傷、打痕等を自動検出します。インライン化の場合は良品・不良品の結果より、機構側へ排除信号を送り、自動判別も可能です。

### 機能概要/特徴

- ・ローラでシャフトを回転させる機構のスタンドアロンの検査装置です。
- ・キャスター付きで、移動も可能です。
- ・シャフトサイズによって、1台のカメラを移動撮像し、シャフトサイズが450mm（検査領域長:410mm）までは2分割、450mmを超えた場合は、3分割にて撮像します。
- ・検出傷精度：ピンホール最小傷(5/100φ)、傷の最小サイズは5/100[mm]となります。
- ・検査スピードは、シャフト長さ及び太さにより変化します。  
(例：長さ400mm、太さφ12.5mmの場合は約3秒)
- ・インライン化により、自動判別後排除信号を機構側へ送信し不良品の排除を行う。

### 検査の内容

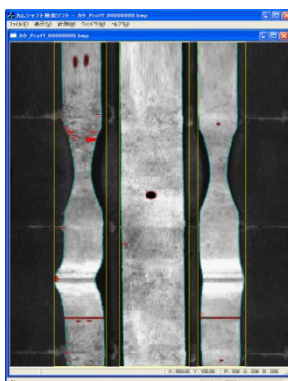
#### ■ 装置/システム

	項目	仕様
検査部	カメラ	カメラは最大ラインレート3.5 KHz
	照明	検査物最大幅600mm照射
	搬送部	シャフト回転機構
検査処理部	処理方式	傷検出専用アルゴリズム
	測定対象物と検出内容	シャフト（円柱棒）の傷、打痕他
	測定精度	寸法精度35μ

#### ■ 処理の流れ

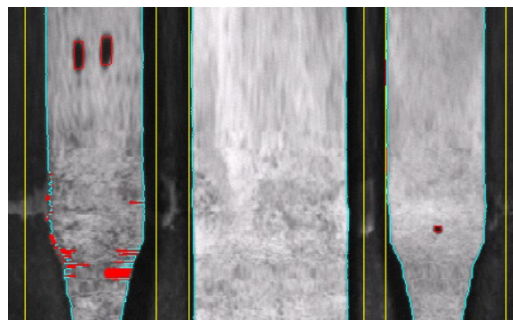
回転しながら撮像⇒シャフト表面の傷、打痕を検出⇒判定結果⇒良品・不良検出

#### ■ 検査画像/処理結果



検査シャフト展開図

処理結果



上記結果の赤部分が不良箇所



筋傷  
(0.07mm)