

エリアアナライザー

平盤打抜機用カラーマーク画像検査装置



操作盤



カメラ機構

時間データ									
日付	2001/08/28	班	123	前回通称	フル	得意先	品名No.	転輸	番付
開始時刻	9:51:53	作業先	0	0	456	789	1200	マーク	マーク
		マーク						045678	0123456789
不良カウント									
	マーク1	マーク2	マーク3	マーク4	色間				
幅	流れ	幅	流れ	幅	流れ	幅	流れ	幅	流れ
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
アクティブデータ									
不良No.	発生No.	発生時刻							
0	0	00:00:00							
	マーク1	マーク2	マーク3	マーク4	色間				
幅	流れ	幅	流れ	幅	流れ	幅	流れ	幅	流れ
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
不良履歴									
不良No.	発生No.	マーク1	マーク2	マーク3	マーク4	色間			
0	0	幅	流れ	幅	流れ	幅	流れ	幅	流れ
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

データ収集装置（オプション）画面

○機能概要

本装置は、製函ラインの抜き工程において、あらかじめ印刷された検査マークを画像処理解析することにより、印刷ずれ、抜きずれ、シートの誤挿入等を検査することを目的とした装置です。不良検出時、警報出力によりオペレーターに知らせます。

○特徴

特徴1：簡単操作

- ・ティーチング方式の採用により、非常に簡単な操作で全数検品が可能です。

特徴2：段ボールケース特有の検査環境に対応

- ・検査マークの不均一傾向、シートのバタツキなど、段ボール特有の検査環境に対応した、段ボール用検査装置です。

特徴3：検査データの収集・管理が可能（オプション）

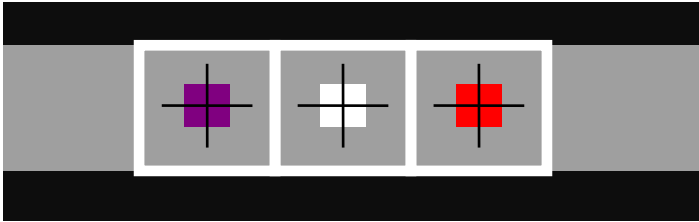
- ・データ収集システム（オプション）との接続により、ロット毎の検査データの記録管理や、過去の不良データの履歴検索、不良率等の閲覧が行えます。

* その他、組み合わせ等ご要望によりシステム考案致します。

【エリアアナライザー】

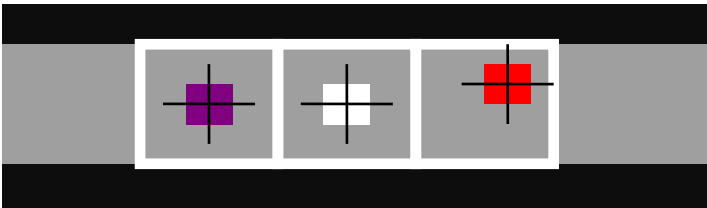
○検査イメージ

・良品の場合



マークが存在し、ずれ量も許容値以内の場合は良品

・不良品の場合

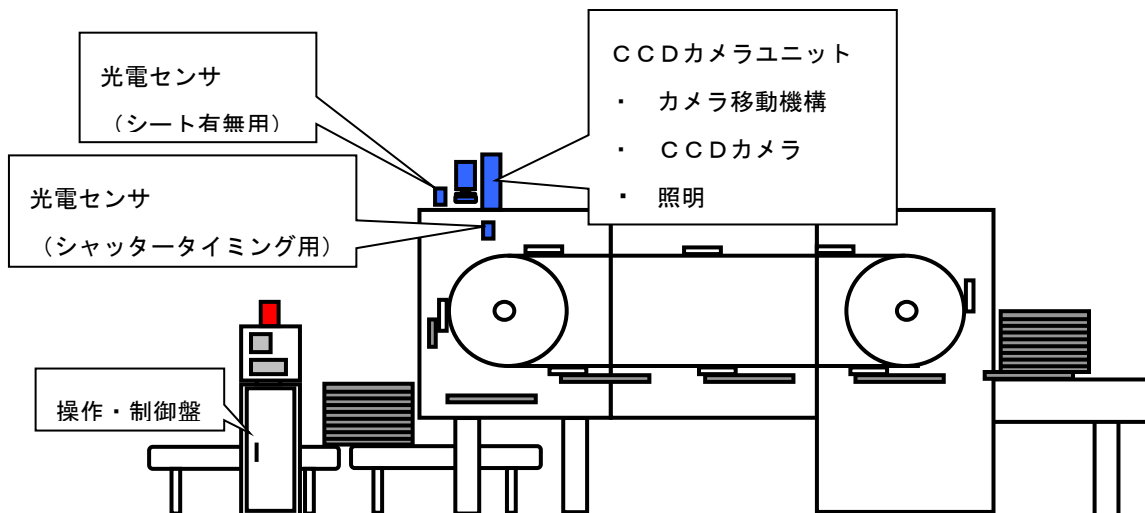


各マークのずれ量が、1色でも許容値外だった場合、異常出力されます。

○仕様

- 1) 電源 : AC100V±10% 50/60Hz
- 2) 検査速度 : 200枚/分
- 3) 検査方式 : ティーチング方式
- 4) 測定誤差 : ±1mm以内 (印刷機械精度により変動します。)
- 5) 測定対象 : 3~5mm角程度の正方形の専用検査マーク
- 6) オプション : 斜めずれ検査機能、異品種混入検査機能、データ収集装置、ロット毎のカメラ位置等登録機能等

○概略機器配置 (標準仕様)



株式会社ホニック

〒486-0902 愛知県春日井市新開町字平淵 81-4
TEL (0568) 32-7838 FAX (0568) 32-4221
URL : <http://www.phonic.co.jp/>

販売店