

TVS-G-A1系列 热缩膜智能视觉检测系统



设备演示



1 前端引流

被测产品间距和相对位置，是可靠检测的前提，图示以桶面为例。

2 倒桶剔除

若无法保证前段桶面来料的状态，可加装倒桶检测和相应剔除装置。

3 顶部检测

检测桶面热缩膜顶部的**破损缺陷**。

4 侧面检测

分角度分布的 4 个相机可对桶面**热缩膜破洞和褶皱缺陷**等，实现 360°无死角检测。

5 底部检测

若对底部**破洞缺陷和日期喷码检测**有需求，可选配底部检测功能。

6 后端剔除

对桶面热缩膜包装不合格品进行气吹剔除操作，实现产品分选功能。

7 后端输送

桶面热缩膜无破损、褶皱且日期喷码检测合格品传送至装箱环节。

食品加工过程中，在某些特殊工艺约束下，热缩膜包裹环节日趋必要。完整的热缩膜可以保证食品的卫生安全，避免食品受潮、包装破损等发生影响产品安全的事件。以桶面行业为例，传统热缩膜完整性检测全部依靠人眼判断，不仅费时费力，还容易造成漏判误判，品质难把控。热缩膜破损及不规范的褶皱会对产品造成破坏以及较多的客诉，对企业品牌形象会造成不良影响。因此桶面行业急需一套全自动的热缩膜智能视觉检测系统，取代人工并提高产品质量。



进口光源

采用进口 LED 灯珠，更高的亮度，更高的稳定性，以及更长的使用寿命。



360°无死角检测

采用 6 路高帧率面阵相机，可分上下 2 个位置，侧面 4 个位置拍摄，保证动态拍摄效果，使用简单，灵活，可靠，稳定。



智能算法

太易自主研发的慧视超算智能算法，可深度学习，检测精度更高，针对热缩膜多种不合格现象，均可识别。



灵活的解决方案

可根据客户的需求订制专属且完善的解决方案。如：对底部破洞缺陷和日期喷码检测有需求，可选配底部检测功能。



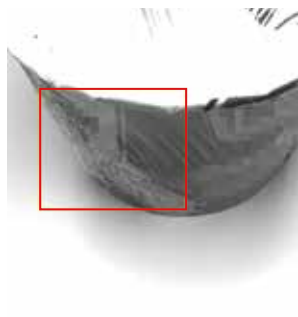
高清镜头

采用高清低畸变镜头，保证图像清晰稳定，低失真。

> 检测效果 DETECTION EFFECT



热缩膜桶面顶部破损成像



热缩膜桶面侧面破损成像



热缩膜桶面侧面破损



热缩膜桶面底部破损&喷码日期检测

> 详细说明 DETAILED DESCRIPTION

型号	TVS-G-A1
检测精度	热缩膜破洞:Φ 10mm、热缩膜褶皱:Φ 40mm
性能指标	准确率: 95 %、误检率: 0.2 %、漏检率: 0.01 %
相机	像素:130万、芯片类型:CMOS面阵、电源:PoE、数据接口:GigE、光学接口:C、帧率:60FPS、数量:5个
底部相机(可选)	像素:500万、芯片类型:CMOS面阵、电源:PoE、数据接口:GigE、光学接口:C、帧率:20FPS、数量:1个
镜头	规格:200万像素、6mm定焦镜头、数量:5
底部镜头(可选)	规格:500万像素、8mm定焦镜头、数量:1
光源	光源1:300×300 白色背光源、光源2:240×120 白色背光源
底部光源(可选)	光源3:Φ180 白色环形光
光源控制器	电压:24V、电流:2A、通信方式:RS232/以太网、通道数:4个
图像采集卡	规格:4口PoE千兆网卡、数量:2个
被测产品形态	带塑封膜桶面式包装产品
输送装置	速度:5 - 60 m/min、输送带平面距地面高度:可预先设定为800+100mm、节拍:200桶/分钟
产品流水方向	面对操作面板,产品从左侧向右侧流动
显示方式	TFT 15英寸 全色彩触控屏幕
工控机	电源:500W、CPU:i7、内存:8G、硬盘:128G固态+1T机械
操作系统	Windows 10
操作语音	中文、英文等多语言可选
报警方式	声光报警
剔除方式	气吹
数据接口	LAN port、USB port
产品管理	完整产品日志
环境温度、湿度	温度0-40°C,相对湿度30-85%,无结露
机体材质	铝型材框架式
电源	采用单相交流电,AC 220V ±10%,50/60Hz
气源	剔除器的动力来自干燥压缩空气,气源由买方自备,0.6~0.8Mpa

*具体产品的实际检测精度以安装调试现场数据为准;产品若有更新恕不另行通知,以机器实际为准,详细咨询销售代表;以上机器规格为标准规格,其他尺寸及特殊要求,均可定做。

上海太易检测技术有限公司
TECHIK INSTRUMENT (SHANGHAI) CO., LTD

地址:上海市闵行区虹梅南路3509弄118号
售前咨询热线:400-820-6979
售后服务热线:400-821-8709



扫一扫 进官网



扫一扫 关注微信



加关注 加好友



抖音扫一扫 关注太易