

玻璃新瓶综合检测机

产品名称	玻璃新瓶综合检测机
公司名称	山东明佳科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	泰安市泰山青春创业开发区（注册地址）
联系电话	15698171300

产品详情

设备介绍：

设备安装在玻璃瓶生产线上，采用视觉非接触方式检测玻璃瓶吹制过程中产生的典型缺陷，同时采用PLC实时追踪方式将各类缺陷及模具号进行实时统计，并对缺陷产品定位剔除。可实现瓶身无盲区缺陷检测、内应力检测、瓶口瓶颈裂纹检测、模具号追踪等功能。设备占用空间小、全自动升降检测柜方便调试和瓶型切换，图像稳定容错能力强，具有远程协助功能。

技术特点：

1. 针对新瓶制造过程中在口部区域的微裂纹缺陷，检测过程中采用明佳自主研发的“多视角联合成像技术”及“杂光滤波技术”，检测精度高，稳定性好，对各种形式的口平面微裂纹、口沿处微裂纹、颈部横裂纹均可以敏锐检测；
2. 采用机器视觉检测方式对模具号码进行检测，专利杂光滤波技术的应用使得设备对各种符合国标啤酒模具号编码的模具点识别通用性强。通过模具号追踪系统，可以剔除指定模具号，完成生产过程中模具缺陷的统计显示功能；
3. 侧壁多谱光源设计，缺陷纤毫毕现：每种瓶型的侧壁检测均有其适宜的光源光谱组合，多谱光源通过在切换瓶型时自动设置光谱搭配，使缺陷异物视觉对比度达到ZG，对检测精度和准确性有显著提升；
4. 瓶底检测采用明佳“融合判别技术”解决瓶底复杂多变的检测干扰，对不同形状，成分的异物进行更加有效的识别，加上“防滑纹屏蔽算法”与“亮度补偿方法”自动排除干扰提高检测精度和稳定性。

技术指标：

检测速度：18000容器/小时

适用范围：各类玻璃瓶

安装位置：玻璃瓶生产线退火炉之后的单排链道上

检测功能：瓶口（贯穿、破损、炸口、炸脖、气泡、内部缩颈、口不足、直径差异、冒口、口不圆），瓶底（裂纹、气泡、不透明脏污、结石、碎玻璃），侧壁（高矮瓶、瓶身椭圆、歪脖、气泡、结石、不透明异物、脏污、裂纹、内应力）