

ISM-10

筒状穴内検査装置

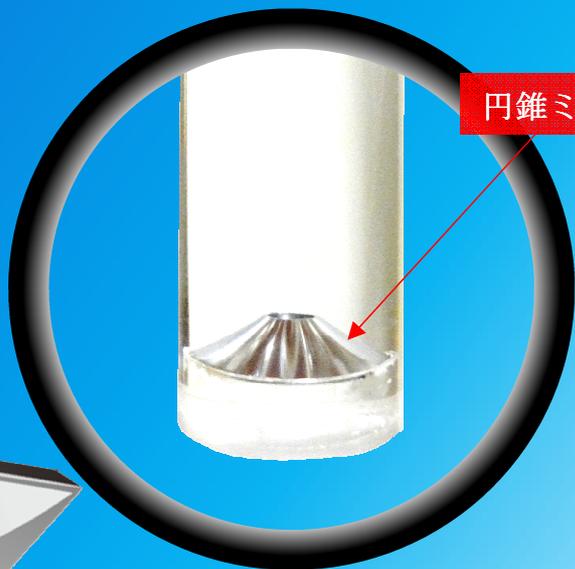
HOLE INSIDE INSPECTION SYSTEM

小径の未貫通穴内面撮影を可能とした
自動検査システム

円錐ミラー搭載型のロッドミラーにて
内面全周域同時撮影！！

特許出願済！！

出願番号 2014-204597



円錐ミラー部

(有) 東北メカニクス

システムの簡素化、コストの削減、 検査速度・正確性の向上を実現！！

鋳造や成型した品物に加工を施した際、巣穴やクラック・打痕等の不良の要因に悩まされるのは各製造の現場において常です。

については量産部品によるところでの目視での判断には時間を労する上に正確性に事足りません。

そこで、従来の検査装置よりも安価に、素早く小径内面検査をおこなえる連続自動検査システムがISM-10です。



1. サンプルワーク

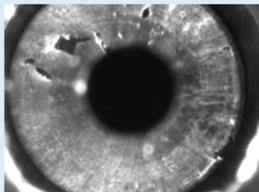


※わかりやすくするため、
穴断面を掲載しております。
実際には、穴を検査します。

巣穴

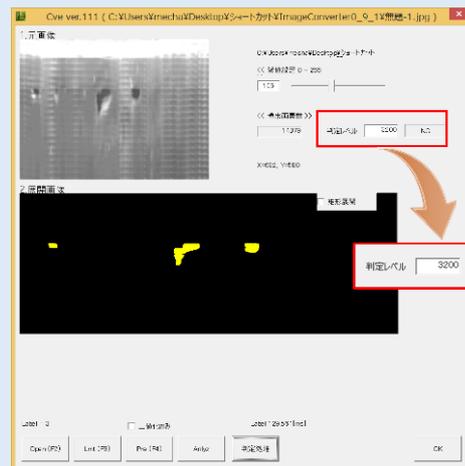


ISM-10で
映し出すと・・・



ソフトウェアで
展開

3. 独自の画像処理ソフトで判別処理



従来の撮像機器では、プローブ先端に取り付けられた平面鏡を下降しながら回転させ、内面周域を撮像する手法が主でした。
しかしISM-10では、円錐鏡面一体化の鏡筒部により下降・上昇のみの動作で全周域同時撮影とし、サイクルタイム削減へ貢献しています。

シーケンサレスを可能に!!

シーケンサをなくしたことにより低コストを実現。

自社独自のソフトで円形の動画像を取り込み、矩形展開、連結シラベリングを行い、目視による検査で見落としがちな小さな傷や打痕を確実に判別します。

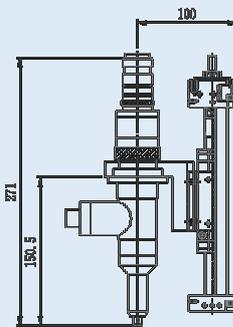
仕様	
検査ワーク範囲	Φ3～Φ50
サイクルタイム	2.0s / 1穴 深さ10mm
検査物	巣穴・傷・打痕等
検査深さ	最大100mm(未貫通も可)
検査対象素材	アルミ・ダイキャスト・鉄等

※上記以外の検査対象素材については
お問い合わせ下さい。
※サイクルタイムは上昇・下降含みの時間です。
穴の深さ・PCのスペックによって
サイクルタイムが異なります。

お客様のご要望により
オーダーメイドでシステムを構築致します。

※仕様・寸法・販売価格等は予告なく変更することがあります
ので予めご了承ください。
※このカタログに掲載されていない仕様・寸法の製品につ
いては別途ご相談ください。

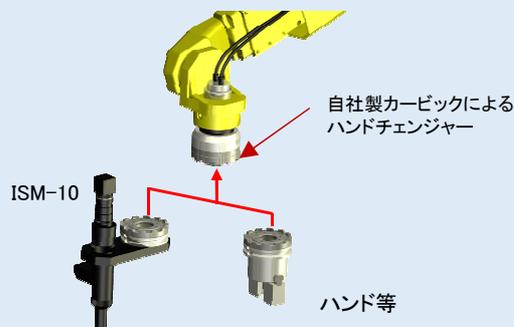
● 略図



● 設備例



省スペース



自社製カービックによる
ハンドチェンジャー

ハンド等

私たちは、様々な可能性を秘めた
ご提案を致します！

creativity & originality
有限会社 東北メカニクス

本社工場 〒990-2363 山形市大字長谷堂字谷地前286-2
TEL (023) 688 - 8443(代)
FAX (023) 688 - 8027
URL <http://t-mecha.co.jp/>

宮城工場 〒981-3623 宮城県黒川郡大和町小野字岩倉53-30
TEL (022) 346 - 5046
FAX (022) 346 - 5045