

段ボール 梱包検査装置

段ボールの「成形不良」「印刷不良」を発見する装置です。
 短納期で導入でき、ロット替え設定、デザイン変更対応も楽々。どこに異常が発生しても検出します。
 この装置の導入で全品種の高精度検査が可能です。

品種変更は自動登録機能で
超簡単設定

想定外の場所でも異常を検出

フラップ2面+装置追加なしで
側面2面の検査が可能(オプション)



装置の特長

- 品種替え設定は自動登録。お客様は最初の1個を流すだけです。
- 独自のパターンマッチング方法で全面検査することにより、想定外の汚れ・破れ等も検出可能です。
- カメラを増やさず、フラップ2面+側面2面の4面検査もできます。(オプション)
- 同じ印刷柄の色違いの認識も可能です。

仕様

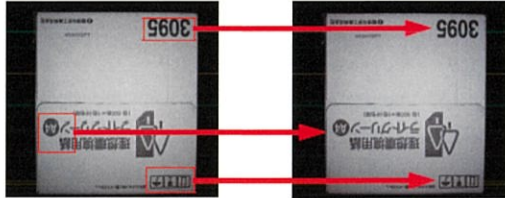
- 処理数 最大30個/分
- 対応サイズ B5 A4 B4 A3 コンベアセンター基準で流れる場合はサイズの設定不用
- 装置サイズ フラップ面2面検査の場合の参考値
660mm(幅) × 1150mm × 2 (奥行き：コンベアセンター振り分け)
側面を含む4面検査の場合の参考値
700mm(幅) × 600mm × 2 (奥行き：コンベアセンター振り分け)
- 検査項目
 - ・ 箱成形不良 (円折れ、胴張り剥がれ、コーナー部つぶれ)
 - ・ ロットNo.印字欠損・ロットNo.印字位置不良・印刷柄違い、色違い・箱の破れ
- 検出時の処理
 - ・ リジェクト信号出力・表示灯での警報出力
 - ・ NGデータの保存、LOG機能、日報、シミュレーション機能あり



品質検査装置

QUALITY INSPECTION EQUIPMENT

技術上のポイント



従来の検査装置では、

- 事前にパターン登録する必要がありました。
- 登録したパターン以外の部分は検査できませんでした。
- 胴張り部分の検査ができませんでした。

独自のマッチング方法の開発により、
箱表面のどの位置でも異常を検出できます。



何百種類の段ボールでも
事前パターン登録不要になりました。

検出例



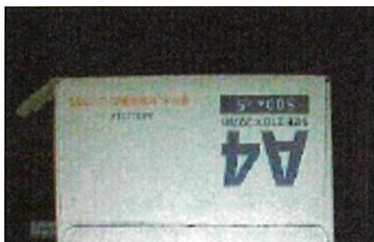
破れ



卍折れ



ロットNo. 印字位置不良

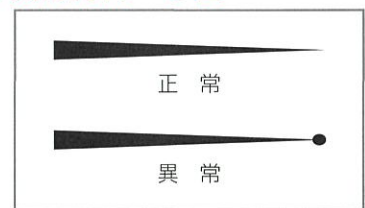


胴張り不良
箱の周囲のマッチングで検出した例



印刷柄の不良ロット
高精度検出例

異常例イメージ図



是非ご相談ください。

<http://www.jfe-planteng.co.jp/>

最寄りの営業所・支店はHPをご覧ください。