

棒鋼員数計

結束された棒鋼製品の本数をカウントする装置です。

結束された束の『前面』と『後面』を本数カウントする装置構造(オプション)の場合は、カウント結果から短尺材混入の可能性を判断することが可能です。

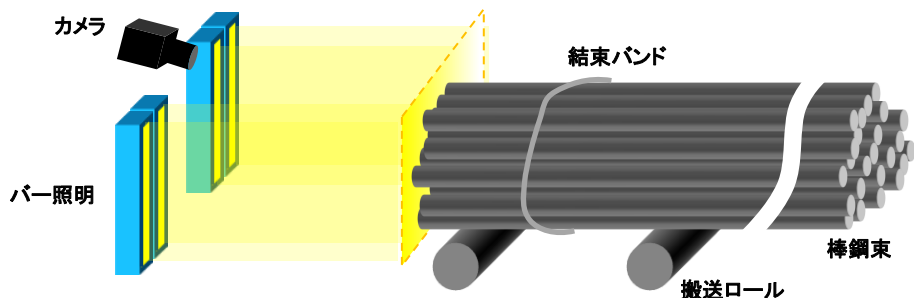
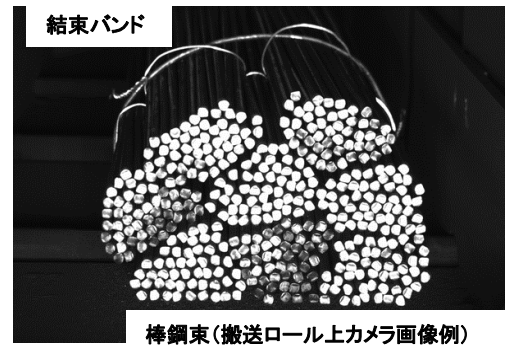
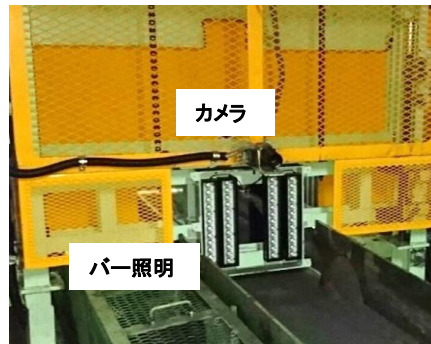
特徴

- 結束バンドや周囲の環境の影響が最小となるカメラ・照明配置を採用しています。また本配置では、束の端面の不揃い(飛出し・引っ込み)を検出します。
- 棒鋼の明るさ変化や環境光の変化に対応した独自のHDR(High Dynamic Rang)技術を開発し、テンパーカラー材などの大きな輝度変化に対し、正答率を大幅に向上させています。
- カウントのアルゴリズムにDeep Learning(深層学習)を適用し、綿密なチューニングを行うことで高い正答率を誇ります。

装置仕様

- 測定対象材 異形棒鋼 D10~D51 又は直径がD51以下で切断面が円形のもの
- 機器配置構成 図1参照
- 参考正答率 D10で99.99%以上(棒鋼1本当たりの正答率)

※上記値は1年間操業での実績値であり、保証値ではありません



※カメラ撮像は棒鋼束を停止した状態でいきます

図1 機器配置構成



棒鋼検出例

図2に検出例を示します。棒鋼端面の中心付近に赤点があるものが、棒鋼として検出されたものを示しています。

独自のHDR技術と人工知能(AI)技術を適用することで、高精度の検出を実現しています。

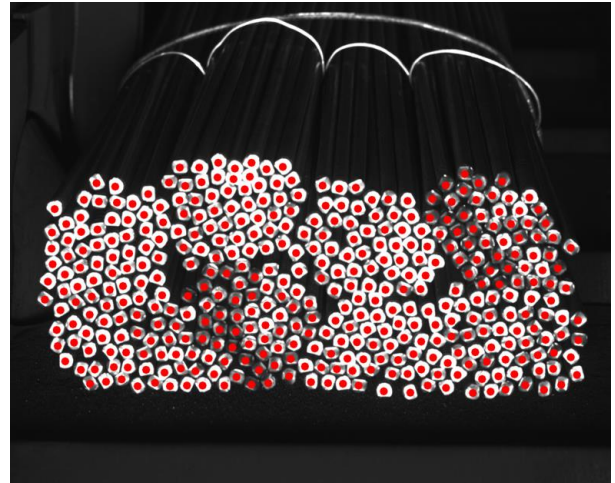


図2 棒鋼検出例

表示画面例

図3は棒鋼束の前面と後面で検査する場合の表示画面例です。

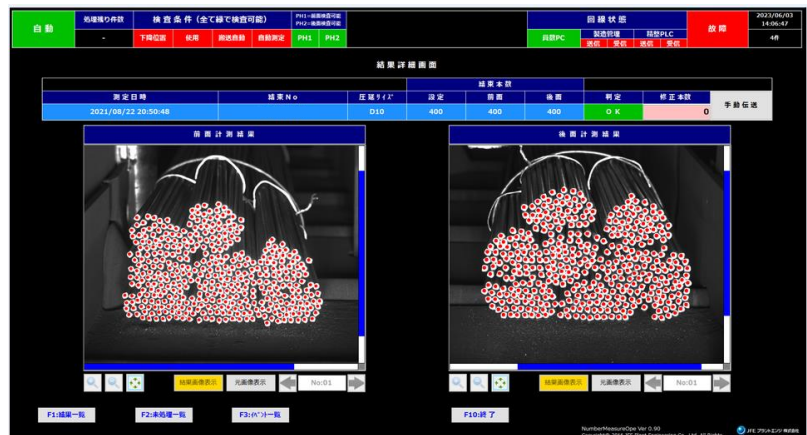


図3 表示画面例

その他

センサー一覧に戻る

是非ご相談ください。

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

最寄りの営業所・支店はHPをご覧ください。