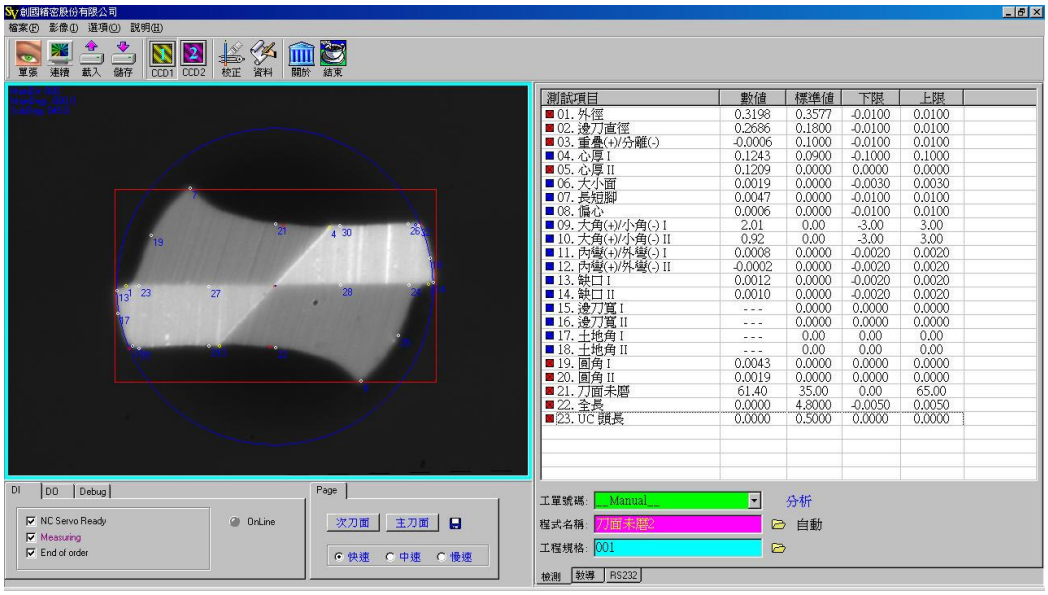
視覺作品 ： 鑽頭檢查系統

註 ：

★ 可檢查鑽頭之正面與側面

★ 透過 DIDO & RS232 做通訊，當做自動機一個視覺 Sensor

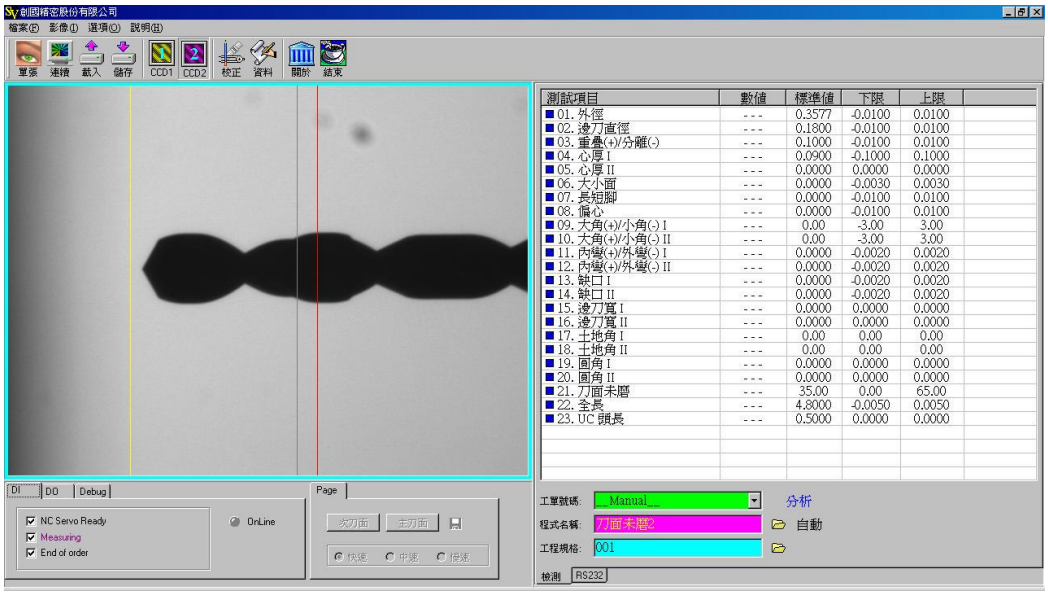
鑽頭正面之影像:



正面檢查項目:

1. 外徑
2. 邊刀直徑
3. 重疊(+)/分離(-)
4. 心厚 I
5. 心厚 II
6. 大小面
7. 長短腳
8. 偏心
9. 大角(+)/小角(-) I / 大角(+)/小角(-) II
10. 內彎(+)/外彎(-) I / 內彎(+)/外彎(-) II
11. 缺口 I / 缺口 II
12. 邊刀寬 I / 邊刀寬 II
13. 土地角 I / 土地角 II
14. 圓角 I / 圓角 II
15. 刀面未磨
16. 轉正 (可選擇控制是否轉正後再檢測)

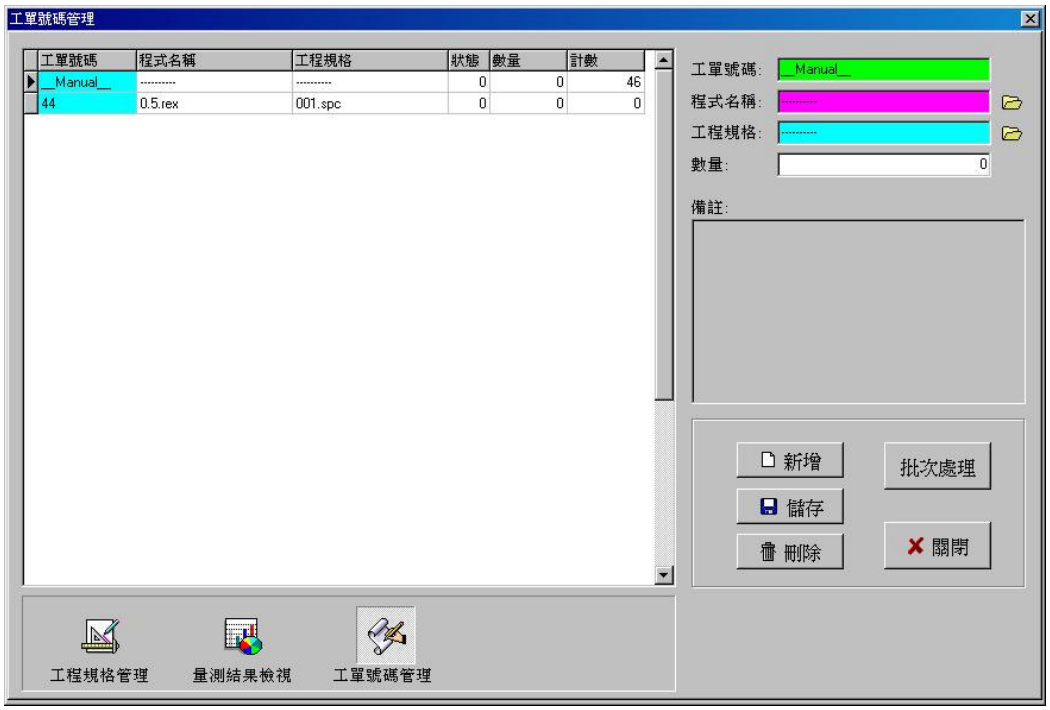
鑽頭側面之影像:



側面檢查項目:

1. 測高 (可選擇控制是否對焦)
2. 全長
3. UC 頭長

工單號碼管理畫面



量測結果檢視畫面

量測結果檢視

工單號碼	計數	測試碼	外徑..	邊刀直徑..	重疊(+)/?.	心厚 I..	心厚 II..	大小面..	長短腳..	偏心..	大角(+)/?.	大角(+)/?.	內彎(+
__Manual__	1	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	2	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	3	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	4	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	5	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	6	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	7	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	8	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	9	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	10	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	11	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	12	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	13	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	14	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	15	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	16	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	17	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	18	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	19	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	20	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	21	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	22	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0
__Manual__	23	1	0.3198	0.2686	-0.0006	0.1243	0.1209	0.0019	0.0047	0.0006	2.0062	0.9151	0.0

工程規格管理　量測結果檢視　工單號碼管理

報告1　報告2

文字檔　關閉

工程規格管理畫面

工程規格管理

測試項目	標準值	上限	下限	單位	測試	型態	補償值
01. 外徑	0.3577	0.0100	-0.0100	mm	Y	1	0.0000
02. 邊刀直徑	0.1800	0.0100	-0.0100	mm	Y	1	0.0000
03. 重疊(+)/分離(-)	0.1000	0.0100	-0.0100	mm	Y	1	0.0000
04. 心厚 I	0.0900	0.1000	-0.1000	mm	Y	1	0.0000
05. 心厚 II	0.0000	0.0000	0.0000	mm	Y	1	0.0000
06. 大小面	0.0000	0.0030	-0.0030	mm	Y	1	0.0000
07. 長短腳	0.0000	0.0100	-0.0100	mm	Y	1	0.0000
08. 偏心	0.0000	0.0100	-0.0100	mm	Y	1	0.0000
09. 大角(+)/小角(-) I	0.00	3.00	-3.00	o	Y	2	0.00
10. 大角(+)/小角(-) II	0.00	3.00	-3.00	o	Y	2	0.00
11. 內彎(+)/外彎(-) I	0.0000	0.0020	-0.0020	mm	Y	1	0.0000
12. 內彎(+)/外彎(-) II	0.0000	0.0020	-0.0020	mm	Y	2	0.0000
13. 缺口 I	0.0000	0.0020	-0.0020	mm	Y	2	0.0000
14. 缺口 II	0.0000	0.0020	-0.0020	mm	Y	2	0.0000
15. 邊刀寬 I	0.0000	0.0000	0.0000	mm	N	2	0.0000
16. 邊刀寬 II	0.0000	0.0000	0.0000	mm	N	2	0.0000
17. 土地角 I	0.00	0.00	0.00	o	N	2	0.00
18. 土地角 II	0.00	0.00	0.00	o	N	2	0.00
19. 圓角 I	0.0000	0.0000	0.0000	mm	Y	2	0.0000
20. 圓角 II	0.0000	0.0000	0.0000	mm	Y	2	0.0000
21. 刀面未磨	35.00	65.00	0.00	%	Y	1	0.00
22. 全長	4.8000	0.0050	-0.0050	mm	Y	1	0.0000
23. UC 頭長	0.5000	0.0000	0.0000	mm	Y	0	0.0000

工程規格: 001

??????

測試

標準值:

上限:

下限:

補償值:

錯誤型態:

關閉

工程規格管理　量測結果檢視　工單號碼管理