

機能

リアルタイム画像表示

検査中の製品をリアルタイムに目視確認
画像全体表示や部分的に拡大表示が可能

濃度監視機能

印刷濃度が薄くなった部分を「赤く」、濃くなった部分を「青く」、リアルタイムに塗りつぶして表示

変化がない部分は「緑」で表示し、濃度変化をサーモグラフィのように表示

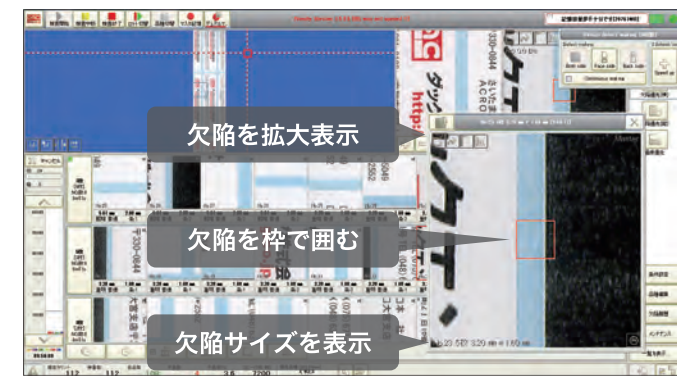
デュアルマスタ機能

良品となるマスタ画像を2枚登録することで、良品範囲のズレや紙の夾雑物などの過検出を防止(倍胴対応可)



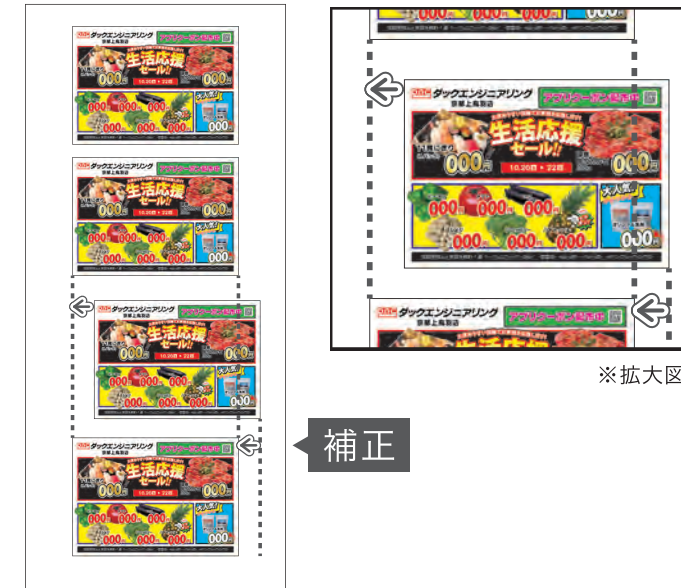
欠陥ブリンク表示

欠陥発生時には、欠陥箇所について“良品画像”と“欠陥画像”を交互に表示し、発生した欠陥を視覚的に分かりやすく示します



位置補正機能(XY補正機能)

紙継ぎ時などの過検知を低減



オプション

- 印刷機上の絵柄検査装置のカメラを使用して、撮像した画像とデザインデータとの刷り出し検版作業を自動化(ONLINE-MERCY)
- 設定枚数毎にフルイメージで画像が残せる(全体画像保存機能)
- 濃度計測機能
- 製品のトレーサビリティを可能にする(Gallery)



▲ ONLINE-MERCY図



▲ 全体画像保存機能の画面

装置構成例

検査仕様

Coco!センサー

		A輪	B輪
全検査幅		1040mm	925mm
最小分解能	幅分解能	0.254mm(X)(100dpi)	0.254mm(X)(100dpi)
	流れ分解能	0.32mm(Y)	0.32mm(Y)
最小検出サイズ		0.508mm×0.64mm	0.508mm×0.64mm
検査対象欠陥		インク飛び、異物、印刷抜け、油污れ、継ぎ目テープ	

ラインセンサーカメラ

		A輪	B輪
全検査幅		1050mm	900mm
最小分解能	幅分解能	0.26mm(X)	0.22mm(X)
	流れ分解能	0.32mm(Y)	0.28mm(Y)
最小検出サイズ		0.52mm×0.64mm	0.44mm×0.56mm
検査対象欠陥		インク飛び、異物、印刷抜け、油污れ、継ぎ目テープ	

装置一般仕様

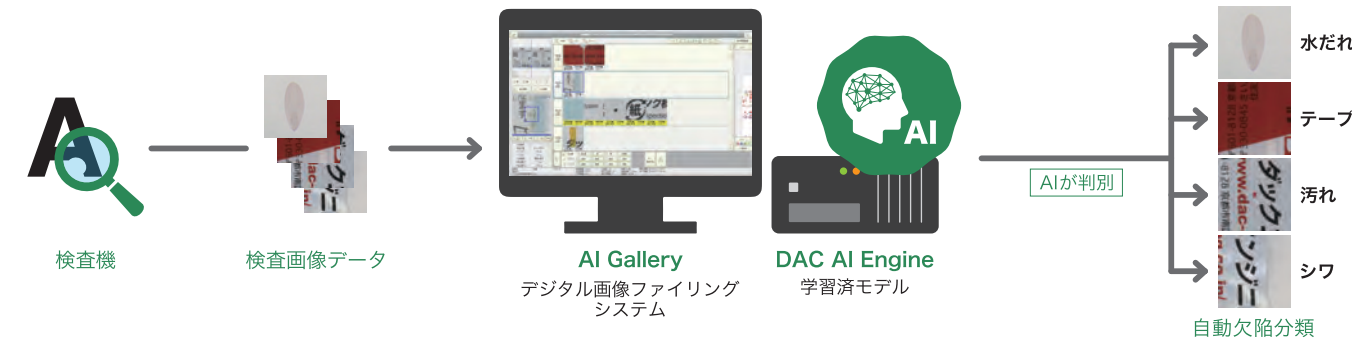
電源	単相AC200V±10% 50/60Hz
消費電力	3KVA

※上記仕様以外においてもご提案が可能です

AI Gallery エッジAIが欠陥を瞬時に自動分類

欠陥検出した画像から、欠陥の形状を見てAIが欠陥の名称を付加!

- メリット1 検査結果に欠陥名称を付加することで、瞬時に欠陥内容を把握
- メリット2 クラウドに繋がなくても良いため、処理速度が速くセキュリティも安心



※既存のGalleryにオプション追加可能

DAC 画像検査技術の
ダックエンジニアリング株式会社

本社 / 〒601-8128 京都市南区上鳥羽大柳町1番5号 TEL.075-671-0681
大宮支店 / 〒330-0854 さいたま市大宮区桜木町1丁目314番地 TEL.048-631-2551



D102-XX+HKM-602

高速オフセット輪転 印刷検査装置

DAC 画像検査技術の
ダックエンジニアリング株式会社

