思谋科技有限公司

定位视觉方案

深圳藤田科技有限公司 2022/1/15

1 测试评估内容・结果・条件

询问题目・检测条件/要求精度

询问题目1:拍照定位,发送偏移坐标给机器人; 检测条件:相机固定,拍照时,产品相对静止; 要求精度: ± 0.5mm;

评估内容・结果

评估内容1:输送带来料,相机从上往下对产品两个角拍照本次视野的大小:200 mm * 160 mm

使用相机: **2**个500万像素网口面阵相机 (分辨率2448 x 2048 Pixe1) 检测板尺寸偏移精度计算: 理论精度=实际视野 / 相机分辨率=200mm/2448 Pixe1=0.08mm/Pixe1 相机的每个像素代表的尺寸为0.08mm; 重复性精度≤1倍理论精度=0.08mm

实际精度:因为像素是跳动的,一般有3~5个像素以内的跳动,所以实际精度约为5倍理论精度。

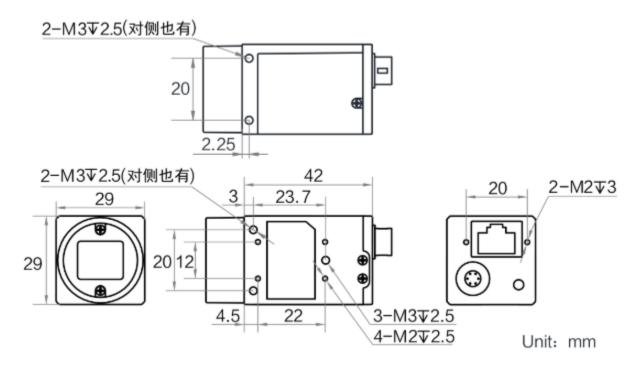
2 使用机种

编号	名称	型号	数量	备注
1	相机	MH-EC100-19GM	1	
2	镜头	MF1628M-8MP	1	
3	视觉控制器	VB2000	1	
4	IO线缆	6pin电源线	1	
5	电源	12V	1	
6	视觉算法软件	Vison Mast4.0加密狗	1	
7	光源	定制	1	

3 安装条件



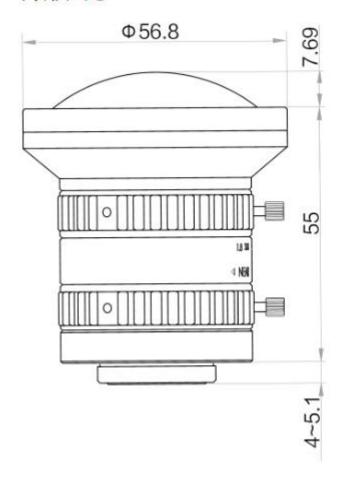
4 相机图纸

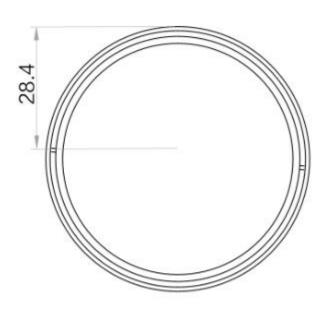


5 光源图纸

6 镜头图纸

外形尺寸





Unit: mm

1 测试评估内容・结果・条件

询问题目·检测条件/要求精度

询问题目: 机械手定位抓取;

检测条件: 相机固定, 拍照时, 产品运动;

要求精度: ±0.5mm;

评估内容・结果

评估内容:通过视觉,告诉机械手准确坐标抓取产品

本次视野的大小: 800 mm * 700 mm

使用相机: 2500万 (分辨率5120 x 5120 Pixel) 或5000万 (分辨率7008 x 7000 Pixel) 像素网口面阵相机 检测精度计算: 理论精度=实际视野 / 相机分辨率=800mm/5120 Pixel=0.16mm/Pixel/或 800mm/7008

Pixe1=0.1mm/Pixe1

也就是说,相机的每个像素代表的尺寸分别为0.16和0.1mm;

重复性精度≤1倍理论精度=0.16或0.1mm

实际精度:因为像素是跳动的,一般有3~5个像素以内的跳动,所以实际精度约为5倍理论精度。

为满足精度要求,建议使用5000万像素相机

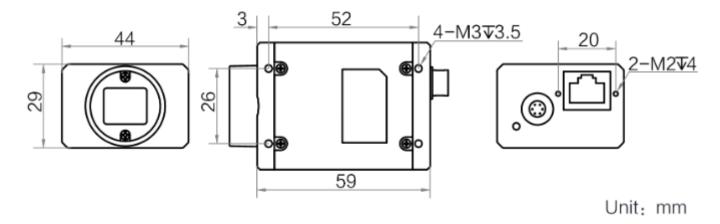
2 使用机种

编号	名称	型号	数量	备注
1	相机	MH-EJ250-90GM MH-EJ1000-90TC-M58S-NF	2	2500万 5000万
2	镜头	KF1224M-25MP	1	
3	视觉控制器	VB2000	1	
4	IO线缆	6pin电源线	1	
5	电源	12V	1	
6	视觉算法软件	Vison Mast4.0加密狗	1	
7	光源	定制	1	

3 安装条件

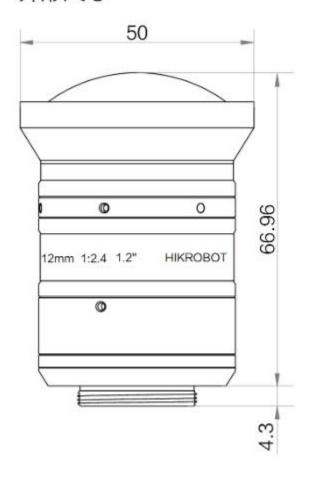


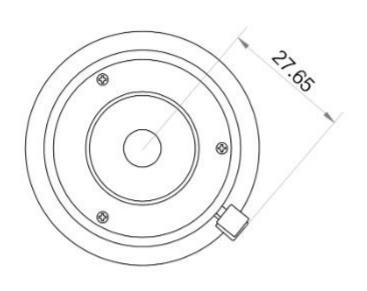
4 相机图纸



5 光源图纸

6 镜头图纸





Unit: mm

1 测试评估内容・结果・条件

询问题目·检测条件/要求精度

询问题目1:拍照定位,发送偏移坐标给伺服电机; 检测条件:相机固定,拍照时,产品相对静止; 要求精度: ± 0.5mm;

评估内容・结果

评估内容1:输送带来料,相机从上往下对产品两个角拍照本次视野的大小:200 mm * 160 mm

使用相机: **2**个500万像素网口面阵相机 (分辨率2448 x 2048 Pixel) 检测板尺寸偏移精度计算: 理论精度=实际视野 / 相机分辨率=200mm/2448 Pixel=0.08mm/Pixel 相机的每个像素代表的尺寸为0.08mm; 重复性精度≤1倍理论精度=0.08mm

实际精度:因为像素是跳动的,一般有3~5个像素以内的跳动,所以实际精度约为5倍理论精度。

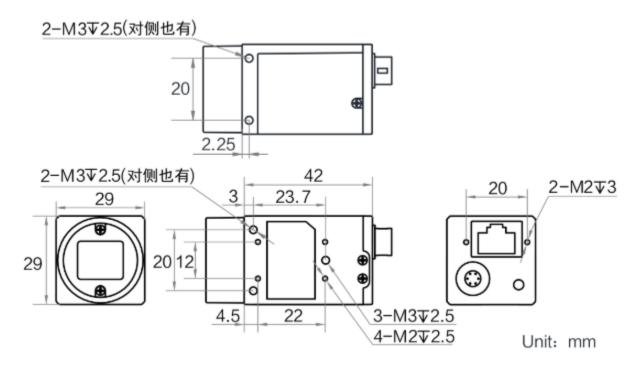
2 使用机种

编号	名称	型号	数量	备注
1	相机	MH-EC100-19GM	1	
2	镜头	MF1628M-8MP	1	
3	视觉控制器	VB2000	1	
4	IO线缆	6pin电源线	1	
5	电源	12V	1	
6	视觉算法软件	Vison Mast4.0加密狗	1	
7	光源	定制	1	

3 安装条件



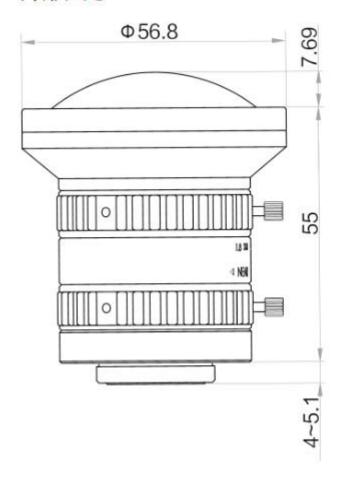
4 相机图纸

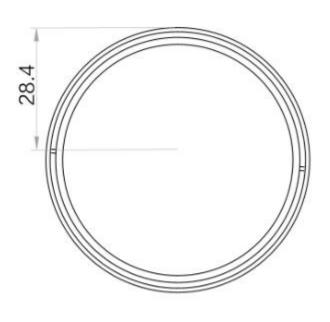


5 光源图纸

6 镜头图纸

外形尺寸





Unit: mm