



基于计算机视觉的齿轮尺寸测量系统

答辩 人: 柴志超

指导老师: 师硕 张艳蕊

学校:河北工业大学



日式 CONTENTS 01 项目背景

02 系统架构

03 详细设计

04 页面演示





项目背景



项目背景

"中国制造2025" "两化"融合





计算机视觉技术 智能化 精确化

零件 测量

工业由3.0阶段向工业4.0阶段





智能工厂和未来工 厂等现代化制造产 业



项目背景

- ◆ 目前的零件尺寸测量,主要采用人工检测,即通过直尺、游标卡尺等传统测量工具进行测量,其测量精度和实现效率比较低
- ◆ 齿轮是机械设备中最常用的重要传动部件之一,齿轮的精度直接影响机器的工作性能和使用寿命。齿轮的精度不仅与齿轮设计加工有关,还与尺寸的测量有关。



市场分析

测量 手段 性能 指标	三坐标测量仪	常用测量工具	基于计算机视觉的机 械部件的测量系统
适用温度	20±2℃	自然温度	自然温度
检测效率	较低	很低	高
设备成本	很高 (十万余元)	低	较低 (两千元)
精确度	10 ⁻⁴ mm	10 ⁻¹ mm	10⁻³ mm





系统架构



系统架构

主要功能 +结构图

- ◆ 智能终端APP形式实现齿轮遥控测量
- ◆ 基于计算机视觉技术的齿轮尺寸检测
- ◆ 高度可调节载物支架
- ◆ 基于二维码技术的齿轮生产过程回溯功能
- ◆ 云平台上齿轮信息管理



创新点介绍

- (1) 基于计算机视觉技术的齿轮尺寸测量: 减少了传统尺规作图的局限性,同时通过将齿轮图形去噪转化成二值图形便于测量
- (2) 智能一体:该产品与手机应用建立数据联系,能够将以往的检测数据存储到数据库,用户可以随时调取以往检测数据,以便更精准制作模型,让产品与应用之间真正实现智能一体化。
- (3) 高度可调节的载物平台:通过丝杠传动,设计高度可调节的载物平台,可以实现对不同大小零件的精准测量,及时调焦并精确测量,零件检测范围广,可实现直径10mm到30cm范围的零件的检测,检测范围广,可应用性高。







详细设计



详细设计——高度可调节载物台

- ◆ 机械框架主体支撑部分采用欧标2020铝管,支撑部分选用3mm扁铁支承,满足材料的强度刚度条件。
- ◆ 载物平台选用38W led平板灯,其可发出平行光线, 保证了摄像头取景时零件照片的质量。
- ◆ 控制部分采用树莓派4b加tb6600驱动器控制电机 转动,应用ac220V——dc24V变压器为tb6600供 电。
- ◆ 驱动部分应用42步进电机,经分析计算得电机扭矩满足平台运转需求,滚珠丝杠型号为1204号丝杠,机构受力满足丝杠许可载荷条件。
- ◆ 摄像部分应用CCD树莓派摄像头,树莓派控制摄像头拍摄照片,在led灯板载物台上拍摄零件照片,并上传至云数据平台。





详细设计——计算机视觉的尺寸测量

图像预处理阶段,首先调整图像尺寸,随 后进行灰度化处理,再进行滤波处理,利 用进行阈值化处理。

边缘检测阶段,选用对灰度变化更明显, 标识更准确的canny算子实现。尺寸检测 阶段,首先利用提取轮廓,然后分别提取 齿顶圆齿根圆,确定齿数,进行尺寸检测。





详细设计——APP控制软件

基于计算机视觉的齿轮尺寸测量系统 原始图片 查看分析后图片 齿轮模数为0.4894087049696181 分度圆直径为19.086939493815105mm 齿轮齿距为1.5375227921354466mm







设计实物图像对比

设计实物对比

生成二维码

查询检测历史





功能演示



基于计算机视觉的齿轮尺寸测量系统

项目成员: 崔贺、张琳、柴志超

指导老师:师硕、张艳蕊





基于计算机视觉的齿轮尺寸测量系统助力"中国制造2025"

恳请各位老师批评指正