



DAL 1945 IL VALORE DELL'INNOVAZIONE

# Potenzialità dei sistemi di visione: applicazioni e limiti

Ivo Valle Panasonic

Sottogruppo Sistemi di Visione

ASSOAUTOMAZIONE
ASSOCIAZIONE ITALIANA
AUTOMAZIONE E MISURA



#### Classificazione dei sistemi di visione

# Costi d'integrazione

#### Sistema di Visione

- interfaccia utente personaliz.
- liberamente programmabile
- Sistemi di Visione General Purpose
- Sistemi di Visione basati si Pc

#### Sistema compatto

- •componente standalone
- •parametrizz./programmabile
- Smart Camera
- Telecamere intelligenti
- Sistemi di visone compatti

#### Sensore di Visione

- •componente standalone
- •parametrizzabile
- Smart Sensor, Sensori Intelligenti
- Sensori avanzati
- Sensori per applicazioni specifiche

#### Flessibilità





ASSOCIAZIONE ITALIANA AUTOMAZIONE E MISURA



# Vantaggi

Costi



Precisione

Affidabilità



Flessibilità

Velocità





Obiettività

Maggiore competitività







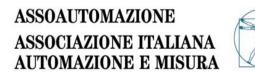


# Impieghi tipici dei sistemi di visione industriali

- Controlli di presenza
- Rilevamento Posizione/Bordi
- Controllo superfici
- Misura 2D
- Misura 3D
- Riconoscimento di oggetti
- Lettura codici
- Lettura/Verifica caratteri (OCV/OCR)
- Controllo del colore







# Controlli di presenza

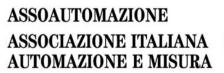
### Sensore di visione LightPix AE20

Controllo presenza colla su confezione in cartone











# Controlli di presenza

#### Sistema A100

Controllo presenza etichetta su colla stick













#### Rilevamento Posizione e Bordi

#### Sistema A200

Controllo chiusura bottigli ketchup









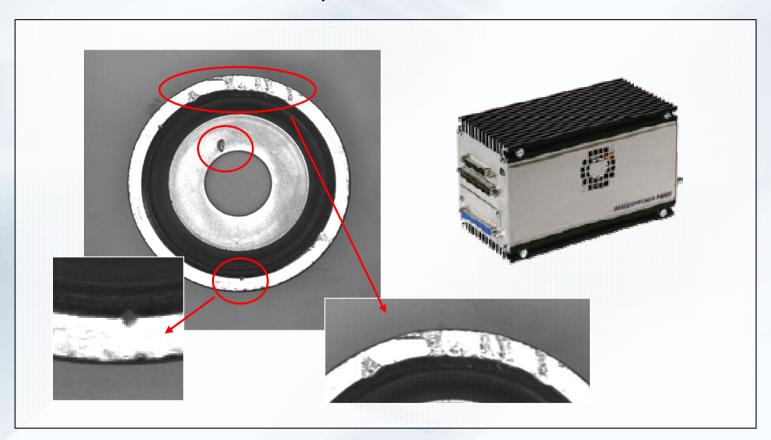




# Controllo superfici

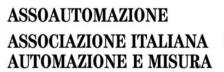
#### Sistema P400

Riconoscimento difetti superficiali







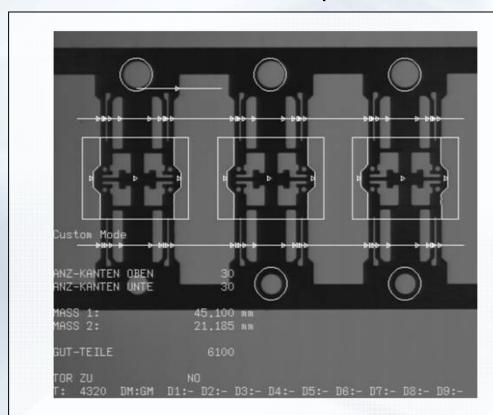




#### Misura 2D

#### Sistema A100

Verifica dimensionale componenti











#### Lettura codici

#### Lettore codici 2D PD50

Lettura codici su parti metalliche











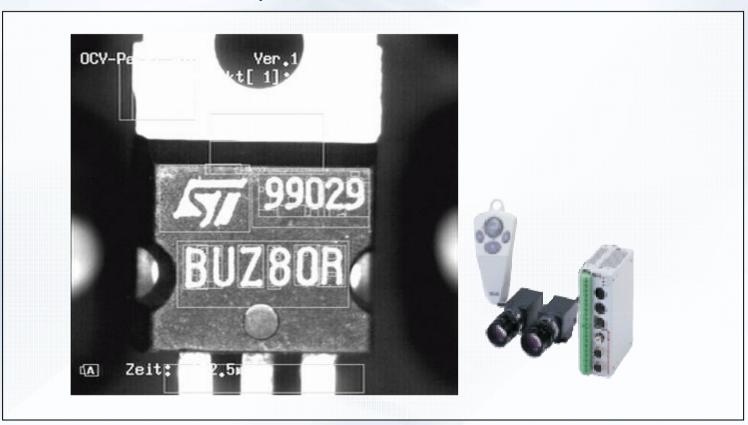




# Lettura/Verifica caratteri (OCV/OCR)

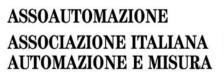
#### Sistema A200 OCR

Lettura codici su componenti elettonici











#### Controllo del colore

#### Sistema AX40

Controllo setole spazzolini











#### Classificazione dei fattori limitanti

- Condizioni al contorno: variazioni della luce ambientale, vibrazioni, presenza di agenti inquinanti, temperatura, campi magentici variabili.
- Ottica: distorsione geometrica, aberrazione ottica, prospettiva.
- Telecamere: Distorsioni del CCD, movimento, risoluzione, framerate.
- Illuminazione: Omogeneità, fluttuazioni, decadimento.
- Oggetto/Applicazione
- Unità di elaborazione: Velocità di elaborazione, no. telecamere.







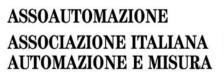


#### Contrasto insufficiente











Riflessioni della luce e difetti hanno lo stesso aspetto



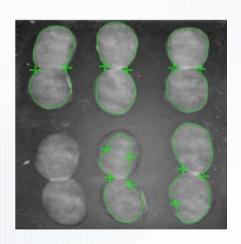


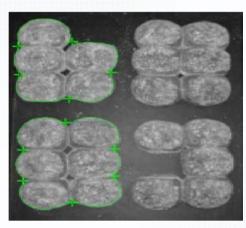


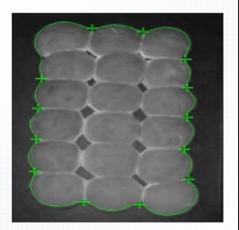




#### Forma estremamente variabile

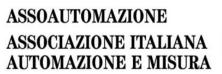






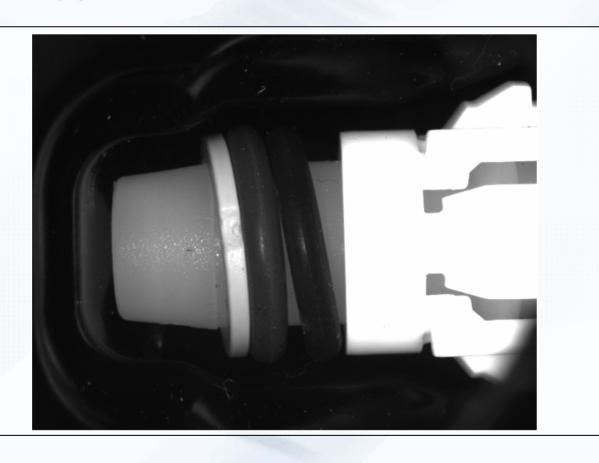








## Colori troppo simili tra loro











# Suggerimenti

- Descrivere in maniera precisa e dettagliata l'applicazione richiesta
  - → Responsabilità del committente
- Fornire molti campioni significativi (casi limite)
  - → "Buono per poco" e "difettoso per poco"
- Soluzione industriale e robusta con sufficiente margine di sicurezza
  - → Progettazione e prove di laboratorio

Panasonic sarà lieta di offrirvi la sua consulenza!

Sito internet: http://www.panasonic-electric-works.it/

E-mail: info-it@eu.pewg.panasonic.com







