

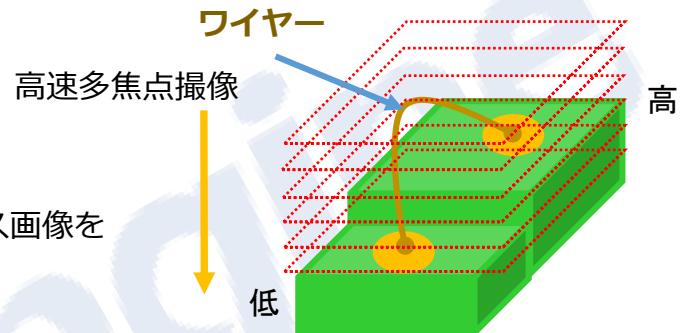
● 5 G 通信用レーザー光源デバイス モジュール内ワイヤー形状の曲がり・異物等の欠陥検査



ワイヤー曲がり異常*7.6μm差の検出が可能
(*基準線と頂点の距離)

【検査・計測ロジック①】

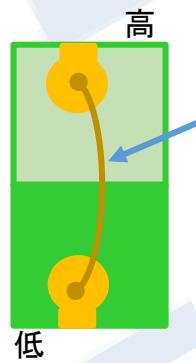
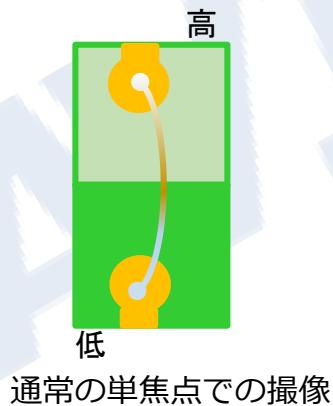
- ・高速多焦点撮像により、ワイヤーの始点、頂点、終点のフォーカス画像をそれぞれ自動抽出
- ・各、画像を超深度合成にてワイヤーを高速に立体描画



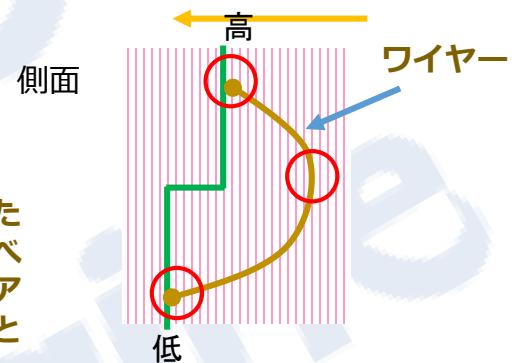
超深度合成

色凡例

- 高
- ピンボケ→
- 合焦点→
- ピンボケ→
- 低



高低間に張られたワイヤーが、すべて合焦点でクリアな線形状の映像となる。

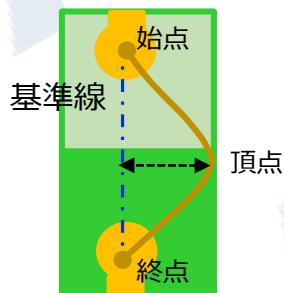
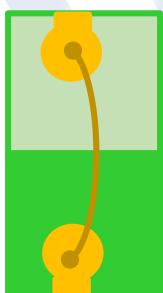


● 上記説明の実画像については、担当の営業マンにご相談下さい。

ワイヤー曲がり判定

【検査・計測ロジック②】

- ・ワイヤー始点、終点の基準線に対して、ワイヤー頂点の距離を算出することにより、ワイヤーの曲がりを検査することが可能です。
- ・多焦点撮像により ワイヤー高さが変化しても追従可能



数値出力結果(実績)

(下図は欠陥検出時の測定値のキャプチャー画面です。)

数値出力(キャリブレーション)の数値結果	
▼ 数値出力(キャリブレーション)	
▼ 出力値	Double[] Array
[0]	7.63752193307748

基準線と頂点の距離 7.64 [μm]

画像処理含む検出時間 : 390 [ms] (目安)