

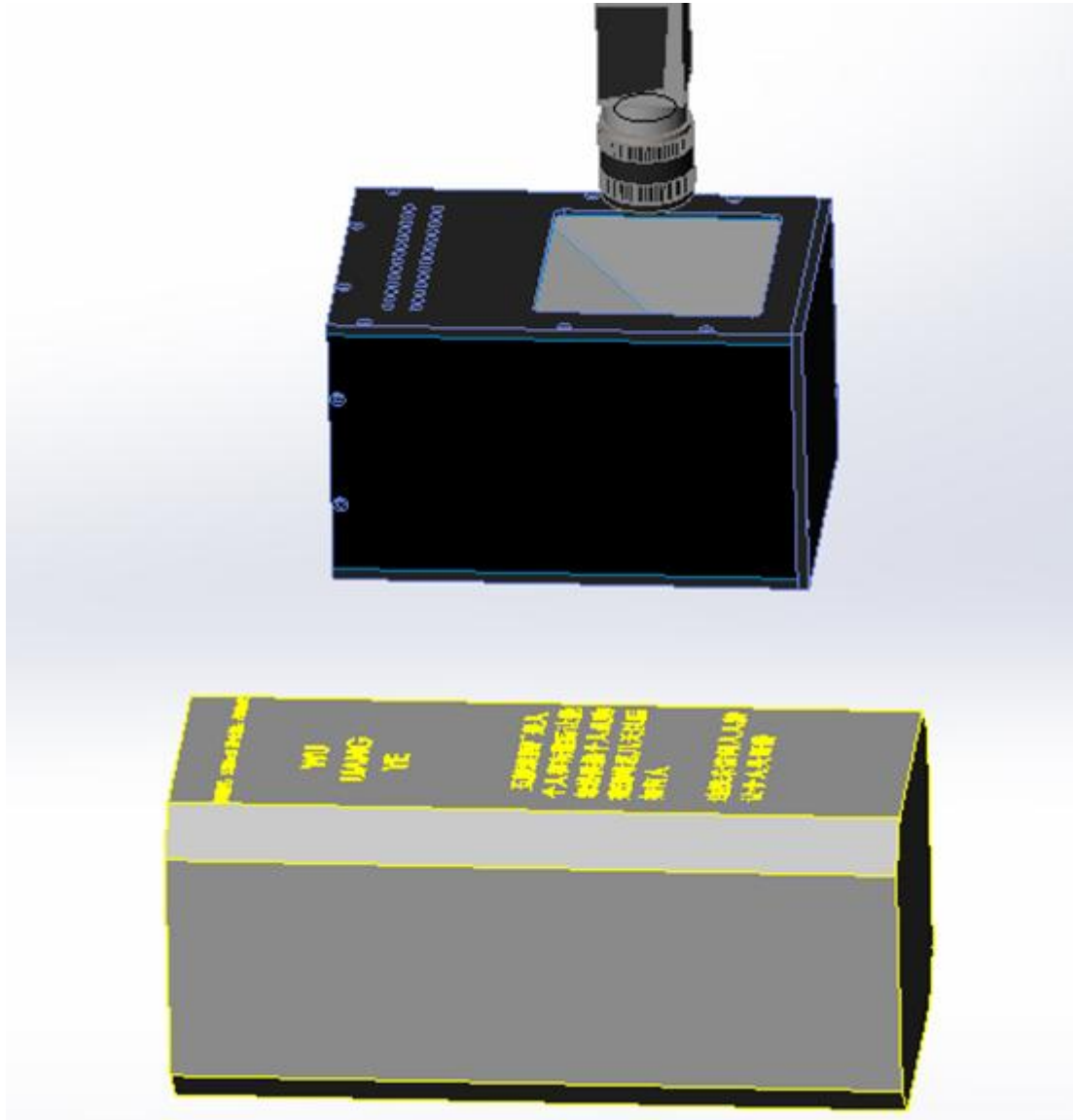
注：此文档来源于网络，仅供同行分享学习使用，如有侵权，请联系删除！联系方式：coolens@coolens.cn

包装盒字符识别视觉检测方案

一、字符检测方案简介

本系统用于外包装壳子字符识别、字符有无、字符缺陷等检测功能，系统采用高分辨率工业相机，可以快速获取图像，通过图像识别、计算获取标签的内容。并输出对应检测 OK/NG 结果。以便下位机设备做出对应处理。

二、字符检测系统结构图



三、系统主要功能

- 1.自动检测表面标签有无、字符识别、字符有无正反、字符残缺 1/2 以上；
- 2.在线检测速度 120 只/分钟；
- 3.动态检测精度：标签偏移 0.5mm²；
- 4.动态检测：印刷字符正确性，识别判断正确率 99.9%；

- 5.自动完成被检产品与相机获取图像同步，视觉处理时间在 200ms 以内；
- 6.自动完成样品检测及保存功能；
- 7.还可根据需要对不同规格产品类型学习并检测；
- 8.对产品图像进行自动存储 ,可进行历史查询 ,最大保存容量为 100 万条供查询；
- 9.检测完成后输出对应的检测结果，设备根据需求进行下一步操作；
- 10.系统有自学习功能，且学习过程操作简单。

四、软件检测界面图



