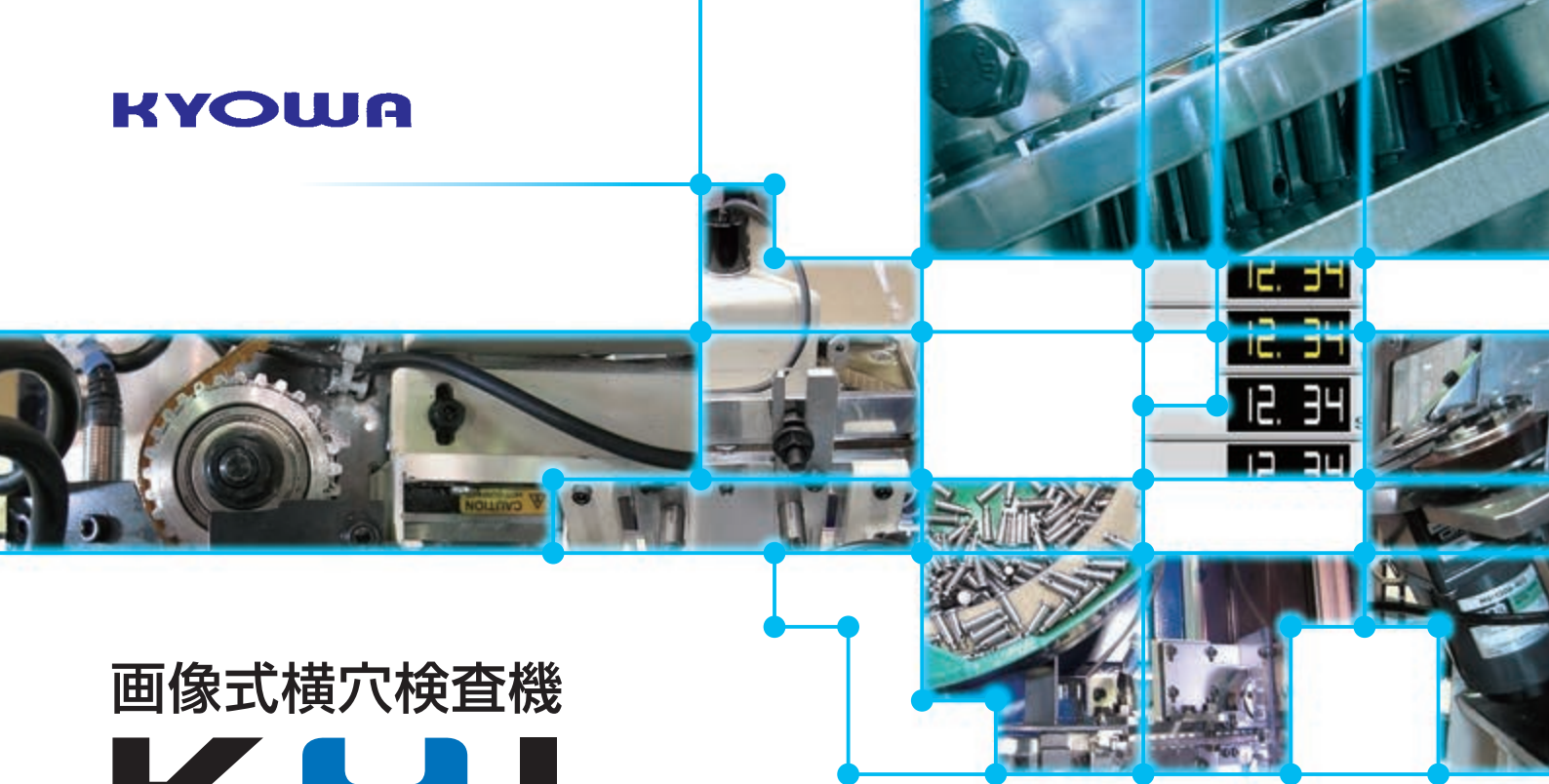
KYOWA



画像式横穴検査機

KHI

Horizontal Hole Inspector with Image Processing

高速でワークの横穴検査を実現

ワークの横穴に対する検査を高速に行う
検査装置で以下のような特徴を有しています。

ベルトによりワークの搬送と回転を同時に実現

ワークの搬送をベルトで行い、ワークが回転しながら移動するのでワーク１個あたりの検査時間が 0.5〜1.0秒で可能となります。

高速画像処理による高速検査

高速カメラによる高速画像処理を行うことでワーク１個につき 50〜100回の検査を行い、回転しているワークの横穴を確実に検査することができます。

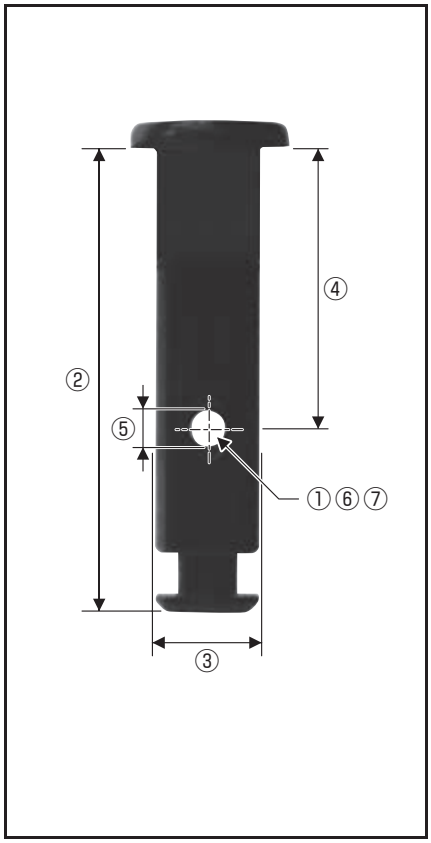
簡単な段取り替え

ワーク径が異なるワークへ段替えをする場合、基本的に２か所のシュート幅の調整をすればOK です。

穴位置・穴径・二度加工の検査を装備

単なる穴の有無検査ではなく、穴の位置・穴の径・二度加工（複数穴）の検査も行うことができます。（裏面検査項目例参照）

● 検査項目例



No.	検査項目	内　　容
①	穴の有無	ワークに横穴が存在するかどうかを検査します。
②	全　　長	ワーク首下の長さを検査します。測定数値はマスタワークとの差で表されます。 精度…約±0.2㎜
③	外　　径	ワークの外形を検査します。 精度…約±0.1㎜
④	穴 位 置	横穴中心のワーク首下からの距離を検査します。測定数値はマスタワークからの差で表されます。 精度…約±0.2㎜
⑤	穴　　径	横穴の径の検査を行います。 精度…約±0.2㎜
⑥	横穴バリ	横穴加工で発生するバリの有無を検査します。 間接的に面取の有無の検査になります。
⑦	二度加工 （複数穴）	二度加工により横穴が複数存在しないか検査をします。

※上記精度は検査速度が120個/分の場合

●仕　様

対 象 ワ ー ク	全長：30～100㎜ 外径：φ４～φ16㎜ 横穴径：φ1.5㎜以上
最大登録品種	128品種（これ以上の場合も対応します）
検 査 速 度	60～120個/分　※検査精度を上げる場合は、検査速度は小さくなります。
検 査 項 目	上記参照
画 像 処 理 部	KEYENCE CV-5000
オ プ シ ョ ン	供給ホッパー
	箱替装置
	自動電源オフ機能

KYOWA

販売元：京和テクノス株式会社
製造元：株式会社京和製作所
〒474-0011　愛知県大府市横根町坊主山 1-602
TEL. 0562-47-2361㈹　FAX. 0562-47-2363
URL http://www.kyowa-ss.com