

## BOTH Σ SENSORの特長

- 絵柄全域での欠点・色調検査 (通常、色調はインキ・キー毎にマスター (基準)との差分を表示)。重要箇所をポイント設定し色差監視も可能 (インキ・キーにつき20箇所まで選択可能)。
- IR (赤外光) の使用により確実な墨の濃度判定が可能。墨単色と混合色の黒を確実に識別し信頼性の高い色調検査を実現。
- 位置補正 (X-Y方向及びθ) の採用によりマスター (基準) との正確なパターンマッチングが可能。
- 自動調光機能により印刷スピードに応じて光源出力を調整。均一な光学環境を得ることができる。
- BOTH Σ SENSORをLAN接続させることにより、工場内事務デスク上 (品質管理・技術部) で検査状況をモニターできる。
- リモートメンテナンス機能: お客様でご使用中の検査画面 / 設定を通信により弊社サービス工場に取り込みます。これによりサービスマンが伺うことなく、検査装置の診断、設定変更が可能となります。



### 簡単操作

マスター登録ボタンを一回押すだけで

- 製品アドレスの自動設定
- 位置補正自動設定
- 検査領域の自動設定
- 検査レベルの自動設定
- 色調検査の自動設定
- 非検査領域設定と文字・絵柄周辺のマスク自動設定

マスター登録完了後 自動検査開始

### 欠点検出内容

- インキとび
- 水たれ
- 異物付着
- 汚れ
- かすれ
- 文字欠け (だぶり・見当不良)
- 色調変化
- かぶり検出 (グラビア)

## 装置仕様

枚葉 (SHEET) <菊全>	輪転 (WEB) <B縦半裁>
3CCD 3板式カメラ (2,048bit×2)	3CCDカメラ (表2,048bit+裏2,048bit)
走査方向 (幅方向) 分解能: 0,25mm	走査方向 (幅方向) 分解能: 0,454mm
副走査方向 (流れ方向) 標準カメラ: 0,37mm<11,000sph、0,46mm<13,000sph 高速スキャニングカメラ: 0,23mm<18,000sph	副走査方向 (流れ方向) 分解能: 0,758mm
ワーク表示/欠点拡大表示/色調グラフ表示・他: 19" カラーモニター	
操作画面: 15" カラータッチパネル (アイコン表示)	
光源: 高輝度白色LED+IR (特許)	
自動調光機能	
自動位置補正 (X-Y、θ)	
検査エリア自動設定	
検査レベル: 5段階から選択可能 (段階は任意に設定できます)	

### 検査履歴

検出された欠点情報は一覧表でファイリングされます。確認したい所をタッチすると欠点が拡大表示されます。データはUSB等で保存し後日確認が出来ます。



1. 上部は19インチの大きなモニター。欠点は拡大表示されます。
2. 絵柄全面の色調を監視しています。個所は赤枠で表示されます。
3. YMCKグラフ表示で色調変化を知らせます。
4. 下部はタッチパネル。検査条件の設定や検査履歴を確認出来ます。