

溶接画像解析システム

WeldPath-2

溶接映像録画と溶接部画像計測により現象解析が可能

WeldPath2 ver1.2

MotoPlus

接続開始 溶接設定

キャプチャ解析

開始 記録開始

ログ再生

映像ファイル解析

開く 再生

ジョブ未取得

ジョブ選択

ジョブ開始

速度 電流

変更値 10.00 mm/s 50 A

現在値 mm/s A

初期値 10.00 mm/s 50 A

設定実行

コントラスト強さ 95 コントラスト調整

明るさ調整 -30

輝度閾値 20 適用

表示設定

フィルター 輝度重心 解析範囲

縦横比

電流強度

現在値

変更値

縦: 0 縦: 0

横: 0 横: 0

縦横比: 0 縦横比: 0

電流/速度: 0 電流/速度: 0

積円角度: 0

母材材質: SS400 溶接形式: MAG

ステータスバー

■溶接映像録画と同時に溶融池やアークの形状、変化等を計測し、結果をグラフで時系列に表示・保存

■計測異常値をグラフで確認し、異常箇所近辺での映像を再生可能

■溶接欠陥発生の原因調査、品質モニタリングに

■溶接状況をPCに録画すると同時に溶融池、アーク形状を画像計測し、映像と計測データが同期したログデータとして記録します。

■計測データにしきい値設定し、異常値部分にマーキング（目印）を行います。

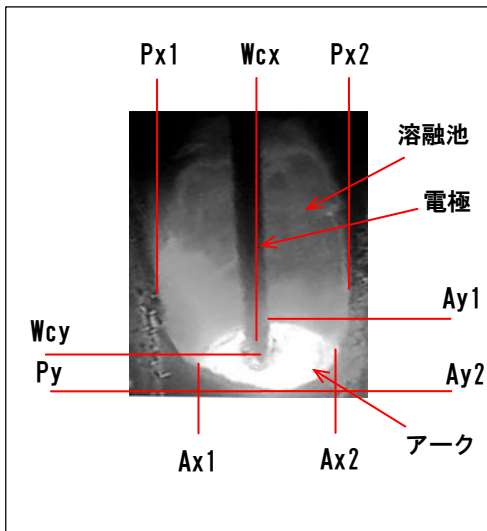
■各計測データはグラフ表示され、映像と同期させて表示することが可能です。

■計測データ例

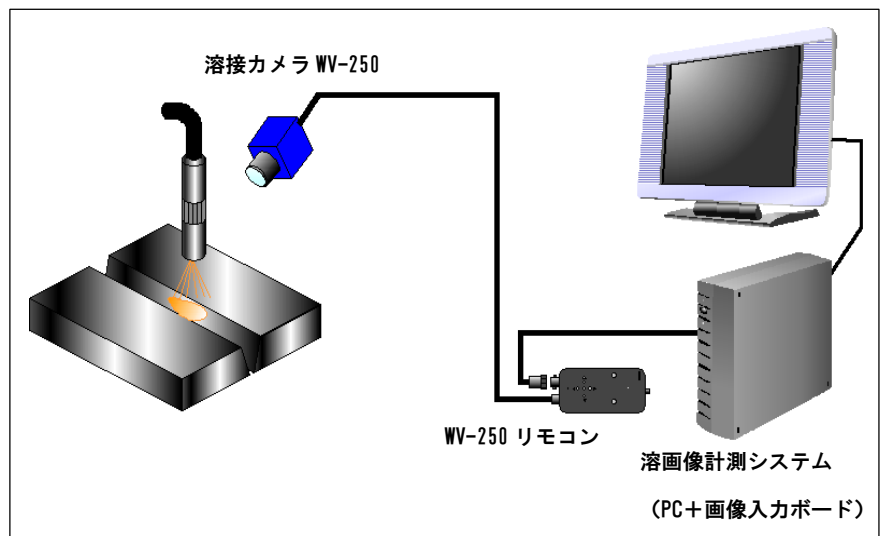
- ①溶融池幅 Px2-Px1、②アーク幅 Ax2-Ax1、③アーク長さ Ay2-Ay1、
- ④電極ずれ $(Px1+Px2)/2-Wcx$ 、⑤溶融池面積 Sp (2値化画素カウント)、
- ⑥アーク面積 Sa (2値化画素カウント)、⑦溶融池先行量 Wcy-Py、
- ⑧アーク中心 $(Ax1+Ax2)/2$



■画像計測値



■システム構成



■カメラ仕様

撮像素子	1/3インチCMOSセンサ
有効画素数	756(水平)×504(垂直)
映像出力	CVBS:1Vp-p75Ω、インタレース(不平衡)
解像度	520TV本以上(水平)
ダイナミックレンジ	120dB(MAX)
最低被写体照	0.05Lux/F1.2 20IRE
S/N	50dB
感度	11.9 [V/Lux.sec]
電源電圧	DC 5V~12V
消費電流	80mA [12V]
動作温度	-10~+45℃
保管温度	-30~+60℃
レンズマウント	Cマウント
サイズ	34×44×40mm(コネクタ除く)
重量	70g(レンズ除く)



● WeldPath 動作環境

OS	Windows7,Windows8,Windows10(64bit 構成のみ)
CPU	Intel(R) Core(TM) i5 相当以上
メモリ	Windows7 : 4GB 以上、Windows8,10 : 8GB 以上

ご注文、お問い合わせは

Weld Vision ウェルドビジョン合同会社
 溶接画像解析カメラとシステム専用ウェブサイト
<http://www.weldvision.jp/>

〒220-0021 神奈川県横浜市西区桜木町7-42
 八洲学園大学ビル7F-H
 TEL 045-620-9636 FAX 045-620-9637