SHARP

初　版

画像センサカメラ

IV-S300 シリーズ

形名

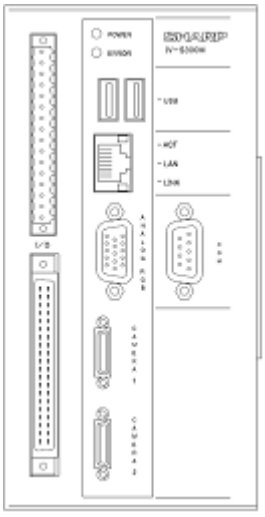
コントローラ　IV-S300J

IV-S300M

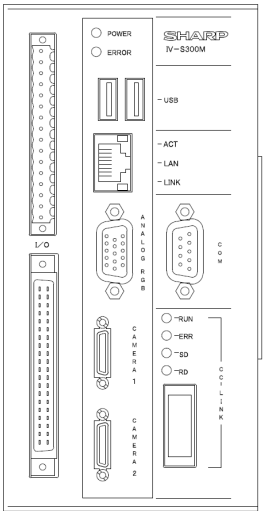
IV-S310M

ユーザーズマニュアル

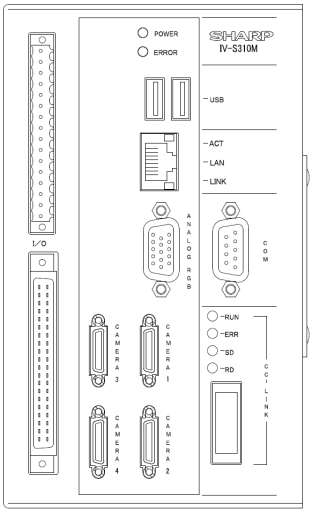
IV-S300J



IV-S300M



IV-S310M



このたびは、画像センサカメラ用コントローラ（IV-S300J、IV-S300M または IV-S310M）を
お買いあげいただき、まことにありがとうございます。
ご使用前に、本書をよくお読みいただき、機能等を十分理解したうえ、正しくご使用ください。

本書の記載について

- 本書は、ソフトバージョン V3.0 が搭載されたコントローラ (IV-S300J、 IV-S300M または IV-S310M) について記載しています。
- 記載している会社名、製品名、商品名は、各社の商標または登録商標です。

ご注意（コントローラと外部機器との接続･取外しについて）

・コントローラと外部機器（USB 関連機器を除く）との接続･取外しは、コントローラを電源断の状態で行ってください。活線着脱すると、コントローラおよび外部機器が破損するおそれがあります。
特にカメラとの接続ケーブルについてはご注意ください。

ご注意（当社制御機器のご使用について）

・当社制御機器（以下、当社製品）をご使用いただくにあたりましては、万一当社製品に故障、不具合などが発生した場合でも重大な事故に至らない用途であること、および故障、不具合発生時にはバックアップやフェールセーフ機能が機器外部でシステム的に実施されることをご使用の条件とさせていただきます。
・当社製品は、一般工業などへの用途を対象とした汎用品として設計、製作されています。したがいまして、各電力会社様の原子力発電所およびその他発電所向けなどの公共への影響が大きい用途などで、特別品質保証体制をご要求になる用途には、当社製品の適用を除外させていただきます。ただし、これらの用途であっても、用途を限定して特別な品質をご要求されないことをお客様に承認いただいた場合には、適用可能とさせていただきます。
また、航空、医療、鉄道、燃焼･燃料装置、有人搬送装置、娯楽機械、安全機械など人命や財産に大きな影響が予測され、安全面や制御システムに特に高信頼性が要求される用途へのご使用をご検討いただいている場合には、当社の営業部門へご相談いただき、必要な仕様書の取り交わしなどをさせていただきます。

コントローラで使用しているソフトウェアのライセンス情報について

GPL/LGPL に関するお知らせ

コントローラは、GPL/LGPL の適用ソフトウエアを使用しており、お客様はこれらのソースコードの入手、改変、再配布の権利があることをお知らせします。
この権利の詳細とソースコードの入手につきましては、弊社営業部門にお問い合わせください。
なお、ソースコードの内容などについてのご質問についてはお答えできませんので、あらかじめご了承ください。

Portions of this software are copyright(R) 2013 The FreeType Project (www.freetype.org).
All rights reserved.

おねがい

・本書の内容については十分注意して作成しておりますが、万一ご不審な点、お気付きのことがありましたらお買いあげの販売店、あるいは当社までご連絡ください。
・本書の内容の一部または全部を、無断で複製することは禁止しています。
・本書の内容は、改良のため予告なしに変更することがありますので、あらかじめご了承ください。

安 全 上 の ご 注 意

取付、運転、保守･点検の前に必ずこの取扱説明書とその他の付属書類をすべて熟読し、正しくご使用ください。機器の知識、安全の情報そして注意事項のすべてについて習熟してからご使用ください。
この取扱説明書では、安全注意事項のランクを「危険」「注意」として区分してあります。

危険 ：取扱を誤った場合に、危険な状況が起こりえて、死亡または重傷を受ける可能性が想定される場合

⚠ 注意 ：取扱を誤った場合に、危険な状況が起こりえて、中程度の傷害や軽傷を受ける可能性が想定される場合および物的損害だけの発生が想定される場合

なお、⚠ 注意 に記載した事項でも、状況によっては重大な事故に結びつく可能性があります。
いずれも重要な内容を記載していますので必ず守ってください。

禁止の絵表示の説明を次に示します。

⃠：禁止(してはいけないこと)を示します。例えば、分解厳禁の場合は  となります。

（１） 取付について

⚠ 注意
・取扱説明書と本ユーザーズマニュアルの第１１章に記載された環境でご使用ください。 高温、多湿、じんあい、腐食性ガス、振動、衝撃がある環境で使用すると感電、火災、誤動作の原因となることがあります。 ・取扱説明書と本ユーザーズマニュアルの第２．２章に記載された内容に従って取り付けてください。 取付に不備があると落下、故障、誤動作の原因となることがあります。 ・電線くずなどの異物を入れないでください。 火災、故障、誤動作の原因となることがあります。

（２）配線について

⚠ 注意
・定格にあった電源を接続してください。 定格と異なった電源を接続すると、火災の原因となることがあります。 ・配線作業は、資格のある専門家が行ってください。 配線を誤ると火災、故障、感電のおそれがあります。

（３）使用について

危険
・通電中は端子に触れないでください。 感電のおそれがあります。 ・非常停止回路､インターロック回路等はコントローラの外部で構成してください。 コントローラの故障により、機械の破損や事故のおそれがあります。

⚠ 注意
・運転中の動作条件用パラメータ変更、運転、設定等の操作は十分安全を確認して行ってください。操作ミスにより機械の破損や事故のおそれがあります。 ・電源投入順序に従って投入してください。 誤動作により機械の破損や事故のおそれがあります。

（4）保守について

⚠ 危険
・コントローラはリチウム１次電池を内蔵していますので、火中に投入しないでください。破裂、発火のおそれがあります。

禁止
・分解､改造はしないでください。 火災､故障､誤動作の原因となることがあります。

⚠ 注意
・コントローラを構成する機器の着脱は電源を OFF してから行ってください。 感電、誤動作、故障の原因となることがあります。

使 用 上 の ご 注 意

■取付方向、周囲温度および環境について

1. コントローラは縦向きに取り付けてください。
- 本書の「コントローラの取付(設置スペース)」に記載の底面取付、背面取付のように、コントローラの上面を垂直上側にして取り付けてください。

2. コントローラは周囲温度「0 ～ 45℃」の範囲内で使用してください。
- 通風のため、本書の「コントローラの取付(設置スペース)」に記載の設置スペースを必ず確保してください。
- コントローラの使用周囲温度が45℃に近い場合は、強制ファンやクーラーを設置して45℃を越えないようにしてください。
- 使用周囲温度(0～45℃)の上限(45℃)付近で使用すると長期信頼性が低下しますので、極力、低い周囲温度で使用してください。
- 設置環境によっては、ファンフィルタ(オプション)を使用してください。
  ファンフィルタ(オプション)については、当社の営業担当者にお問い合わせください。

3. コントローラを横向きに取り付ける場合には、必ず横向き取付用アングル(オプション)を使用してください。取付用アングル(オプション)については、当社の営業担当者にお問い合わせください。

■カメラ映像の輝度値変動について

カメラ映像の輝度値は、電源投入から約１時間(周囲環境に依存)で安定し、それまでは若干変動します。また、周囲温度にも依存して輝度値は変動しますので、ご使用の際には使用する温度等の変化による輝度値変動を考慮し、場合によって設定のやり直し、判定値の変更を行ってください。

■時計機能について

コントローラは時計機能を備えております。コントローラを使用時には最初にコントローラの時計を設定してください。時計の精度は最大±３分／月です。

■データの保存について

不測のデータ消失に備えて、設定データやメモリー画像をコントローラの USB 操作によりコントローラから USB メモリーに保存してください。使用可能な USB メモリーについては 2･27 ページを参照願います。

■外部機器による、総合判定「JDG」信号の読み取りについて

必ず、結果出力ストローブ「STO」信号がON のときに、総合判定「JDG」信号を読み取ってください。「STO」信号を無視して、「JDG」信号だけで判定していると、本機の設定の不備や異常により、正常に検査していなくても、外部機器側では「JDG」信号を検査の判定結果として誤認識する恐れがあります。

■保守について

1. コントローラの清掃する場合は、必ず電源を切り、乾いた柔らかい布を使用してください。シンナー類を使用すると変形･変色など、また、硬い布等を使用するとキズ発生などの原因となります。

2. カメラの CCD 表面とレンズ表面には、ゴミや汚れがないようにしてください。
検査誤差の原因となります。

■保存について

本機の上に物などをのせないでください。故障の原因となります。

■IV-S300C2/C3/C6/C7/CA/CD（デジタルモノクロカメラ）、
IV-S300C3/C8（デジタルカラーカメラ）について

1. IV-S300K3/K5（カメラケーブル）には向きが有りますので、カメラ側のコネクタをこれらのカメラに接続してください。
2. これらのカメラを取付時は、撮像素子の取付寸法の公差内バラツキの影響を防止するため、必ず実画像でご確認願います。
3. これらのカメラおよびIV-S300K3/K5(カメラケーブル)のコントローラへの接続･取外しは、必ずコントローラを電源断の状態で行ってください。電源を入れた状態での接続･取外しはコントローラおよびこれらのカメラの故障の原因となります。
4. これらのカメラのシャーシは信号グラウンドと接続されています。
耐ノイズ性能を高めるために、取付台座を絶縁物で製作し、装置のフレームとこれらのカメラのシャーシを絶縁してください。
5. カメラ保護のため、ほこりや湿気の多い場所では使用しないでください。
6. カメラには強い衝撃や静電気を与えないでください。
7. CMOS撮像素子保護のため、直射日光や高輝度ライト等を直接撮像しないでください。
8. IV-S300K3/K5(カメラケーブル)は、AC ケーブル等の動力線やサーボ制御線などノイズを多く発生する配線とは空間を空けて配線してください。

■IV-S300C5(高画素 CMOS デジタルモノクロカメラ)について

1. IV-S300C5 を取付時は、撮像素子の取付寸法の公差内バラツキの影響を防止するため、必ず実画像でご確認願います。
2. IV-S300C5、IV-S300K3/K5(カメラケーブル)のコントローラへの接続･取外しは、必ずコントローラを電源断の状態で行ってください。電源を入れた状態での接続･取外しはコントローラ、IV-S300C5の故障の原因となります。
3. IV-S300C5は必ず同じ長さのカメラケーブル２本にてコントローラに接続してください。
また、接続コネクタの指定を守って接続してください。誤った接続は故障の原因となります。
4. IV-S300C5 のシャーシは信号グラウンドと接続されています。耐ノイズ性能を高めるために、取付台座を絶縁物で製作し、装置のフレームと IV-S300C5 のシャーシを絶縁してください。
5. カメラ保護のため、ほこりや湿気の多い場所では使用しないでください。
6. カメラには強い衝撃や静電気を与えないでください。
7. CMOS撮像素子保護のため、直射日光や高輝度ライト等を直接撮像しないでください。
8. IV-S300K3/K5(カメラケーブル)には向きが有りますので、カメラ側のコネクタ(Camera Sideラベル貼付)をIV-S300C5に接続してください。
9. IV-S300K3/K5(カメラケーブル)は、AC ケーブル等の動力線やサーボ制御線などノイズを多く発生する配線とは空間を空けて配線してください。
10. CMOSイメージセンサはフォトセンサ素子が縦･横に並んで配置されており、フォトセンサ素子のいずれかに欠陥があると、その部分の画像が写らず、モニタ画面上において白または黒のキズが発生します。キズの数量および明るさは常温状態に比べ高温状態において増加します。
また、露光時間が短い時に比べ露光時間が長い場合において増加します。
このときキズがノイズ状に見える場合がありますが、CMOSイメージセンサの特性であり故障ではありませんのでご注意願います。
11. 画面上部と下部の明るさが異なる現象が発生する場合がありますが、CMOSイメージセンサの特性であり故障ではありませんのでご注意願います。
12. 使用されるレンズによっては、周辺部の解像度および明るさの低下、ゴーストの発生、収差等、カメラの性能を十分に発揮できないことがあります。使用されるレンズとIV-S300C5の組合せでご確認願います。

■IV-S200C6(高速CCDデジタルカメラ)について

1. IV-S200C6を取付時は、撮像素子の取付寸法の公差内バラツキの影響を防止するため、
   必ず実画像でご確認願います。
2. IV-S200C6、IV-S300K3/K5/KA(カメラケーブル)のコントローラへの接続・取外しは、
   必ずコントローラを電源断の状態で行ってください。
   電源を入れた状態では、コントローラ、IV-S200C6の故障の原因となります。

■IV-S210C2(高画素CCDデジタルカメラ)について

1. IV-S210C2を取付時は、撮像素子の取付寸法の公差内バラツキの影響を防止するため、
   必ず実画像でご確認願います。
2. IV-S210C2の使用周囲温度は「0～40℃」で、コントローラの使用周囲温度「0～45℃」に比べて、
   使用最高温度が低くなります。設置環境（温度）に注意願います。
3. IV-S210C2、IV-S300K3/K5/KA(カメラケーブル)のコントローラへの接続・取外しは、
   必ずコントローラを電源断の状態で行ってください。
   電源を入れた状態では、コントローラ、IV-S210C2の故障の原因となります。

■ IV-C250C3(高画素CCDデジタルカラーカメラ)について

1. IV-C250C3を取付時は、撮像素子の取付寸法の公差内バラツキの影響を防止するため、
   必ず実画像でご確認願います。
2. IV-C250C3の使用周囲温度は「0～40℃」で、コントローラの使用周囲温度「0～45℃」に
   比べて、使用最高温度が低くなります。設置環境(温度)に注意願います。
3. IV-C250C3、IV-S300K3/K5/KA(カメラケーブル)のコントローラへの接続・取外しは、
   必ずコントローラを電源断の状態で行ってください。
   電源を入れた状態では、コントローラ、IV-C250C3の故障の原因となります。

■ IV-C250C8(高速CCDデジタルカラーカメラ)について

1. IV-C250C8を取付時は、撮像素子の取付寸法の公差内バラツキの影響を防止するため、
   必ず実画像でご確認願います。
2. IV-C250C8、IV-S300K3/K5/KA(カメラケーブル)のコントローラへの接続・取外しは、
   必ずコントローラを電源断の状態で行ってください。
   電源を入れた状態では、コントローラ、IV-C250C8の故障の原因となります。

■ CEマーキングについて

1. コントローラは、入力電源電圧がDC24Vのため、低電圧指令の対象外となりますが、
   製品の設置、接続を次のように行ってください。
   - 必ず屋内で使用してください。
   - 本機に接続する電源は、EN60950-1のLPS(Limited Power Source),
     SELV(Safety extra low voltage)に適合した直流電源を使用してください。
   - 過電圧カテゴリー：Ⅰ
   - 汚染度：2
   - 最高使用高度：1500m

2. IV-S300Mは、以下の要件に基づき、EMC指令の基準に準拠していることを確認しています。
   - 本書に記載の設置･配線を行ってください。⇒「第２章 設置と配線方法」参照
   - 本機に接続するケーブル全てに、本機側150mm以内にフェライトコア
     （推奨品:TDK製ZCATシリーズ）を装着してください。
   - 40ピンコネクタに接続するケーブルのシールドは、接地を行ってください。

   適用規格　EMI: EN55022:2010
   EMS: EN55024:2010
   EN61000-4-2:2009
   EN61000-4-3:2006＋A1:2008＋A2:2010
   EN61000-4-4:2012
   EN61000-4-6:2009
   EN61000-4-8:2010

   ただし、これらの要件は、装置全体のEMC指令への適合を保証するものではありません。
   装置全体の適合性は、本機と一緒に使用される他の機器、配線、配置状態などによって
   変わりますので、本機を装置に組み込んだ完成状態で確認してください。

目　　次

第１章 概要

１－１ コントローラと別売品 1･1
〔１〕コントローラの同梱品 1･1
〔２〕別売品(オプション) 1･1
（１）カメラ 1･1
（２）カメラケーブル 1･1
（３）カメラレンズ 1･1
１－２ 各部のなまえとはたらき 1･2
〔１〕コントローラのなまえとはたらき 1･2
〔２〕カメラのなまえとはたらき 1･4
（１）IV-S300C5 1･4
（２）IV-S300C2/C3/C6/C7/C8 1･6
（３）IV-S300CA/CD 1･7
（４）IV-S200C6､IV-S210C2、IV-C250C3/C8 1･8

第２章 設置と配線方法

２－１ システム構成 2･1
IV-S300M/300J 2･1
IV-S310M 2･2
２－２ 設置 2･3
2-2-1 コントローラ(IV-S300M /IV-S300J/IV-S310M)の取付(設置スペース) 2･3
〔１〕コントローラの取付 2･3
〔２〕コントローラの設置スペース 2･4
（１）底面取付 2･4
IV-S300M/300J 2･4
IV-S310M 2･5
（２）背面取付 2･6
IV-S300M/300J 2･6
IV-S310M 2･7
2-2-2 カメラの設置 2･8
〔１〕IV-S300C5 2･8
〔２〕IV-S300C2/C3/C6/C7/C8/CA/CD 2･9
〔３〕IV-S200C6､IV-S210C2、IV-C250C3/C8 2･10
〔４〕ケーブル設置の留意点 2･11
２－３ 配線方法 2･13
2-3-1 電源･入出力コネクタ(16 端子)への配線 2･13
〔１〕電源の配線 2･14
〔２〕入出力の配線【パラレル I/F】 2･15
（１）入力／出力ポート 2･15
（２）配線図 2･16
2-3-2 入出力コネクタ(40 端子)への配線【パラレル I/F】 2･17
（１）40 ピンコネクタの組立 2･18
（２）入力／出力ポート 2･19
（３）配線図 2･19
2-3-3 パソコンと通信(汎用シリアル IF)する場合の配線 2･20
（１）通信を RS-232C で行う場合 2･20
（２）通信を RS-422 で行う場合 2･21
2-3-4 CC-Link コネクタの配線 2･22
〔１〕推奨コネクタ、ケーブル 2･22
〔２〕コネクタピン配置 2･23
〔３〕通信速度､ケーブル長 2･23
〔４〕敷設時の留意事項 2･24
2-3-5 SVGA モニタの接続 2･26
2-3-6 Ethernet の接続 2･26
2-3-7 USB の接続 2･27
２－４ レンズ･照明の設置･選定 2･28
2-4-1 照明機器 2･28
〔１〕透過証明 2･28
〔２〕反射証明 2･28
2-4-2 レンズの選定について 2･29
2-4-3 レンズ選定表 2･31
〔１〕IV-S300C5 2･31
〔２〕IV-S300C7/C8 2･33
（１）ｼｬｰﾌﾟﾏﾆﾌｧｸﾁｬﾘﾝｸﾞｼｽﾃﾑ㈱製レンズの場合 2･33
（２）㈱リコー製レンズの場合 2･35
〔３〕IV-S300C2/C3 2･38
（１）ｼｬｰﾌﾟﾏﾆﾌｧｸﾁｬﾘﾝｸﾞｼｽﾃﾑ㈱製レンズの場合 2･38
（２）㈱リコー製レンズの場合 2･40
〔４〕IV-S200C6､IV-C250C8 2･43
（１）㈱リコー製レンズの場合 2･43
〔５〕IV-S210C2､IV-C250C3 2･46
（１）ｼｬｰﾌﾟﾏﾆﾌｧｸﾁｬﾘﾝｸﾞｼｽﾃﾑ㈱製レンズの場合 2･46
（２）㈱リコー製レンズの場合 2･48

第３章 基本操作

〔１〕画面の説明 3･1
（１）スタートアップ画面 3･1
（２）設定画面 3･2
（３）運転画面 3･2
〔２〕画面の操作 3･3
〔３〕モードの切替え 3･5
（１）運転モードから設定モードへの切替え 3･5
（２）設定モードから運転モードへの切替え 3･5
〔４〕計測エリアの設定 3･6
（１）計測エリアの設定手順 3･6
（２）計測エリアの形状別設定 3･7
（３）領域の一括移動 3･13
〔５〕画像表示の拡大･縮小 3･14
〔６〕設定の保存 3･15
（１）設定画面での保存 3･15
（２）運転画面での保存 3･15
〔７〕設定画面の移動 3･16
〔８〕IV-S300M/IV-S300J と IV-S310M のパラメータ互換について 3･17

第４章 検査/計測設定

４－１ 設定画面の構成 4･1
４－２ システム､カメラ､通信 4･2
4-2-1 システム設定 4･2
〔１〕起動 4･2
〔２〕本体 4･3
（１）言語設定 4･4
（２）時計の設定 4･4
（３）設定画像 4･4
（４）初期化 4･4
（５）再起動 4･5
（６）パスワード 4･5
（７）トリガモード 4･6
■２トリガモードを使用時の注意事項 4･7
（８）エラー処理設定 4･8
（９）カメラ接続台数 4･10
〔３〕モニタ 4･10
〔４〕文字検査(システム設定) 4･11
〔５〕バージョン 4･14
4-2-2 カメラ設定 4･15
（１）カメラ種類 4･15
（２）取り込みモード(IV-S200C6 のとき) 4･15
（３）画像歪み補正 4･16
（４）座標変換 4･18
4-2-3 通信設定 4･20
（１）シリアル設定 4･21
（２）イーサネット設定 4･21
（３）外部端子設定 4･22
（４）PLC リンク設定 4･23
（５）CC-Link 設定 4･25
４－３ 品種 4･26
〔１〕品種とは 4･26
〔２〕品種の登録/選択 4･26
（１）品種の登録 4･26
（２）品種の選択 4･27
〔３〕品種に名称を付ける 4･27
（１）漢字の入力 4･28
（２）入力した文字の削除､挿入 4･29
（３）入力した文字のコピー 4･30
（４）コピー登録した文字の貼り付け 4･30
〔４〕品種のコピー 4･31
〔５〕品種の削除 4･31
４－４ 品種別設定 4･32
4-4-1 フロー編集 4･32
〔１〕モジュールとは 4･32
〔２〕モジュールフローの編集 4･32
●検査終了の指定時間 4･34
〔３〕フォルダ設定 4･35
〔４〕一覧表示 4･38
4-4-2 トリガモジュール 4･39
（１）外部トリガ 4･39
（２）CCD トリガ(１トリガモード時) 4･39
4-4-3 キャプチャモジュール 4･41
〔１〕シャッター速度 4･42
〔２〕ゲイン､オフセット等の設定 4･42
（１）ゲイン､オフセット 4･43
（２）画像取込範囲 4･43
（３）画像外濃度 4･44
（４）トリガウェイト時間 4･45
〔３〕高機能取込(ﾓﾉｸﾛｶﾒﾗのとき) 4･45
（１）取込モード「通常」のとき 4･46
（２）取込モード「平均」のとき 4･46
（３）取込モード「HDR」のとき 4･47
〔４〕ホワイトバランス(ｶﾗｰｶﾒﾗのとき) 4･48

4-4-4 グレーサーチモジュール 4･49
〔1〕エリア 4･50
〔2〕マスク 4･51
〔3〕検査設定 4･52
〔4〕詳細 4･53
〔5〕判定 4･53
〔6〕前処理 4･54
（1）単純前処理の設定手順 4･54
（2）画像間演算処理の設定手順 4･55
（3）フィルターの処理内容 4･57
〔7〕カラー前処理(ｶﾗｰｶﾒﾗのとき) 4･66
■色相､彩度､輝度について 4･67
〔7〕-1 カラーフィルターの設定 4･68
〔7〕-2 カラー抽出の設定 4･68
4-4-5 複数モデルサーチ 4･70
〔1〕サーチエリア 4･71
〔2〕サーチマスク 4･71
〔3〕モデル登録 4･72
〔4〕検査設定 4･74
〔5〕詳細 4･75
〔6〕判定 4･76
4-4-6 SF サーチⅢモジュール 4･77
〔1〕エリア 4･78
〔2〕マスク 4･79
〔3〕検査設定 4･79
〔4〕詳細 4･81
〔5〕判定 4･82
4-4-7 エリアモジュール 4･83
〔1〕エリア 4･84
〔2〕マスク 4･84
〔3〕しきい値 4･85
〔4〕ノイズ除去 4･87
〔5〕判定 4･88
4-4-8 ブロブモジュール 4･89
〔1〕エリア 4･90
〔2〕マスク 4･91
〔3〕計測項目 4･91
〔4〕しきい値 4･92
〔5〕詳細 4･93
〔6〕ノイズ除去 4･95
〔7〕判定 4･96
4-4-9 ポイントモジュール 4･97
〔1〕エリア 4･98
〔2〕しきい値(モード「二値」のとき) 4･99
〔3〕ノイズ除去(モード「二値」のとき) 4･101
〔4〕判定 4･102
4-4-10 欠陥検査モジュール 4･103
〔1〕エリア 4･105
〔2〕マスク 4･105
〔3〕検査設定 4･106
〔4〕詳細 4･109
〔5〕ノイズ除去 4･109
〔6〕判定 4･110
4-4-11 色検査モジュール 4･111
〔1〕エリア 4･112
〔2〕マスク 4･113
〔3〕詳細 4･113
〔4〕判定 4･114
4-4-12 エッジモジュール 4･115
〔1〕エリア 4･116
〔2〕マスク 4･117
〔3〕検出条件 4･117
〔4〕しきい値 4･118
〔5〕詳細 4･120
〔6〕判定 4･120
4-4-13 シフトエッジモジュール 4･121
〔1〕エリア 4･124
〔2〕マスク 4･126
〔3〕しきい値 4･126
〔4〕詳細 4･128
〔5〕欠陥検査設定詳細 4･129
（計測対象「欠陥」）
〔6〕判定 4･131
4-4-14 ピッチモジュール 4･132
〔1〕エリア 4･133
〔2〕マスク 4･134
〔3〕計測項目 4･135
〔4〕しきい値 4･135
〔5〕詳細 4･136
〔6〕判定 4･137
4-4-15 形状検出モジュール 4･138
〔1〕エリア 4･140
〔2〕マスク(計測形状「円」のとき) 4･141
〔3〕しきい値 4･141
〔4〕詳細 4･142
（1）計測形状「直線」の詳細設定画面 4･143
（2）計測形状「円」の詳細設定画面 4･144
（3）計測形状「コーナー」 4･145
の詳細設定画面
〔5〕判定 4･146
4-4-16 距離角モジュール 4･147
■計測種類 4･148

4-4-17 数値演算モジュール 4･151
（1）小数点桁数 4･151
（2）演算式 4･151
（3）[計測値]ボタン 4･152
（4）[演算子]ボタン 4･152
（5）[関数]ボタン 4･153
（6）[定数]ボタン 4･155
（7）[変数]ボタン 4･155
（8）判定条件 4･155
（9）変数設定 4･155
4-4-18 フィルターモジュール 4･156
（1）単純フィルターの設定手順 4･157
（2）画像間演算フィルターの設定手順 4･158
4-4-19 ジャンプモジュール 4･159
〔1〕ジャンプモジュールの考え方 4･159
〔2〕操作手順 4･160
（1）成立/不成立ジャンプ を指定する場合 4･160
（2）無条件ジャンプを指定する場合 4･161
（3）マニュアルジャンプ を指定する場合 4･162
4-4-20 位置補正モジュール 4･163
（1）位置補正の種類 4･165
（2）操作手順 4･167
（3）位置補正を解除するには 4･169
（4）画像回転＋XY 補正の２段フロー 4･170
4-4-21 文字検査モジュール 4･171
概要 4･172
〔1〕処理フロー 4･172
〔2〕文字切り出し 4･172
（1）２値化による文字切り出し 4･172
（2）グレーサーチによる文字切り出し 4･172
〔3〕照合 4･173
（1）２値照合 4･173
（2）２値照合(外形エッジ検査) 4･174
（3）グレー照合 4･175
〔4〕設定の流れ 4･175
操作手順 4･176
〔1〕計測領域 4･177
〔2〕マスク領域 4･178
〔3〕文字列 4･179
（1）固定／可変の設定 4･180
（2）定型文の設定 4･180
（3）日付の設定 4･181
（4）時間の設定 4･182
（5）文字列データの参照機能 4･183
〔4〕切り出し 4･184
〔5〕辞書登録 4･186
（1）辞書管理 4･187
（1）-1 辞書設定 4･188
（2）全文字登録 4･189
（3）一文字登録 4･190
〔6〕検査設定 4･191
〔7〕詳細設定 4･196
〔8〕判定設定 4･197
4-4-22 出力設定 4･199
〔1〕総合判定 4･199
〔2〕数値データ 4･200
〔3〕画像保存のタイミング指定 4･203
〔4〕データコレクター 4･203
〔5〕パラレル I／O 4･204
（1）判定値の出力反転 4･206
（2）STO 立下りで出力 OFF 4･207
（3）出力条件「運転中」信号 4･208
（4）出力条件「ハードウェア異常」信号 4･208
〔6〕USB ポート経由画像保存 4･209
4-4-23 スケール設定 4･211
4-4-24 画面設定 4･214
4-4-25 統計解析 4･219
〔1〕統計解析の設定 4･219
（1）登録画面 4･219
（2）トレンドグラフ画面 4･220
（3）ヒストグラム画面 4･221
（4）詳細データ画面 4･222
（5）一覧確認画面 4･222
（6）データ保存画面 4･223
〔2〕統計解析の動作 4･224
4－5 設定上のツール 4･225
（1）パラレル(通信チェック) 4･225
（2）シリアル(通信チェック) 4･226
（3）CC-Link(通信チェック) 4･226
（4）統計(ログ) 4･227
（5）エラー(ログ) 4･227
（6）通信(ログ) 4･227
（7）自己診断 4･227
（8）PC 待受け(サポートツール) 4･228
4－6 USB(ファイル操作) 4･229
〔1〕設定のコピー 4･229
（1）本体→USB 4･229
（2）USB→本体 4･230
〔2〕画像のコピー 4･230
（1）本体→USB 4･230
（2）USB→本体 4･231
4－7 変数設定 4･232
4－8 再実行(調整) 4･233

第５章 運転

〔１〕計測実行 5･1
〔２〕品種選択 5･2
〔３〕表示設定 5･2
〔４〕調整 5･3
〔５〕表示形式切替 5･4
（１）判定一覧画面 5･5
（２）モジュール詳細画面 5･5
（３）PIO 画面 5･5
（４）変数画面 5･5
（５）エラー一覧画面 5･6
（６）統計表示画面 5･6
（７）カスタム画面 5･7
〔６〕統計解析 5･7

第６章 シリアル通信（無手順）

６－１ シリアル通信(無手順)について 6･1
６－２ 通信フォーマットについて 6･1
６－３ コマンド一覧 6･4
６－４ コマンドの詳細
(外部機器 →コントローラ) 6･5
T00：トリガ(結果出力あり) 6･5
T01：トリガ(結果出力なし) 6･5
T02：出力データ読み出し 6･5
C00：品種番号読み出し 6･6
C01：品種番号書き込み 6･6
C20：画像モード読み出し 6･6
C21：画像モード書き込み 6･6
C30：カメラ表示モード読み出し 6･7
C31：カメラ表示モード書き込み 6･7
C40：統計クリア 6･7
C80：変数の現在値読み出し 6･7
C81：変数の現在値書き込み 6･7
R00：基準画像登録 6･8
R50：日時設定読み出し 6･9
R51：日時設定書き込み 6･9
R80：コードリーダ登録ﾃﾞｰﾀ読み出し 6･9
R81：コードリーダ登録ﾃﾞｰﾀ書き込み 6･9
R89：設定文字列の書き込み 6･10
(日付ブロック一括８個、
カメラ指定あり)
R90：設定文字列の読み出し 6･10
(モジュール指定)
R92：設定文字列の読み出し 6･11
(ブロック指定)
R93：設定文字列の書き込み 6･11
(ブロック指定､末尾の空白除去あり)
R94：設定文字列の書き込み 6･12
(ブロック指定、
末尾の空白除去なし)
R95：設定文字列の書き込み 6･12
(可変ブロック一括５個、
末尾の空白除去あり)
R96：設定文字列の書き込み 6･13
(可変ブロック一括 20 個、
末尾の空白除去あり)
R98：設定文字列の書き込み 6･14
(可変ブロック一括 10 個、
カメラ指定あり、
末尾の空白除去あり)
I01： スナップショット画像
USB メモリー保存 6･14
D11：設定保存 6･15
D14：設定保存(システム､品種) 6･15
D20：平均濃度読み出し 6･15
D21：パラレル入出力読み出し 6･15
D40：自己診断 6･16
６－５ 出力データフォーマット 6･17

第７章 シリアル通信 (PLC リンク)

７－１ シリアル通信(PLC リンク)について 7･1
７－２ レジスター設定 7･1
〔１〕出力データの順番 7･2
〔２〕データの出力サイズ､表示例 7･2
（１）計測値以外の場合 7･2
（２）計測データの場合 7･3
〔３〕出力例 7･24
７－３ PLC リンク出力設定方法 7･25
７－４ インターフェイス 7･27
〔１〕コントローラの設定項目 7･27
〔２〕シャープ PLC との接続方法 7･28
（１）ユニットの設定 7･28
（２）使用メモリー 7･32
（３）配線 7･32
〔３〕三菱 PLC との接続方法 7･36
（１）ユニットの設定 7･36
（２）使用メモリー 7･37
（３）配線 7･38
〔４〕横河 PLC との接続方法 7･41
（１）ユニットの設定 7･41
（２）使用メモリー 7･41
〔５〕オムロン PLC との接続方法 7･42
（１）ユニットの設定 7･42
（２）使用メモリー 7･43
（３）配線 7･43

第８章 パラレルインターフェイス

〔１〕起動時の一般タイミング 8･1
（１）電源投入から初期トリガ入力 8･1
（２）エラーおよびリセット 8･1
〔２〕コマンド入力 8･1
（１）品種切替え(１トリガモード) 8･2
（２）品種切替え(２トリガモード) 8･3
〔３〕外部トリガ入力 8･4
（１）一般例(１回トリガ入力) 8･4
（２）STO 出力タイミング 8･6
（３）FL(照明点灯ストロボ) 出力タイミング 8･6

第９章 CC-Link

（注意：この機能は IV-S300J には有りません。）

９－１ CC-Link について 9･1
９－２ 仕様 9･1
〔１〕本機の設定項目 9･1
〔２〕リモート出力／リモート入力 9･1
（１）アドレス範囲 9･1
（２）アドレス表記形式 9･1
（３）RY 設定 9･2
（４）RX 設定 9･2
〔３〕リモートレジスター 9･3
（１）アドレス範囲 9･3
（２）アドレス表記形式 9･3
（３）RWw 設定 9･3
（４）RWr 設定 9･3
９－３ コマンド制御 9･4
〔１〕概要 9･4
〔２〕タイムチャート 9･5
〔３〕エラーコード一覧 9･6
〔４〕コマンド一覧 9･7
〔５〕コマンド詳細 9･8
（１）品種番号読出し 9･8
（２）品種番号書込み 9･8
（３）計測回数リセット 9･8
（４）設定保存 9･8
（５）ｽﾅｯﾌﾟｼｮｯﾄ USB メモリー保存 9･9
（６）変数値読出し 9･9
（７）変数値書込み 9･9
（８）日時設定読出し 9･10
（９）日時設定書込み 9･10
（10）出力データ読出し 9･11
（11）文字検査 文字列書込み 9･12
（12）文字検査 文字列書込み（日付オフセット） 9･14
（13）コードリーダ 9･15
９－４ データ出力 9･18
９－５ I/O 入出力制御 9･21
〔１〕計測実行 9･21
〔２〕エラー(ERR)とリセット(RST) 9･23
９－６ LED 表示 9･24

第 10 章 異常と対策

10－１ エラーログの「原因と対策」 10･1
10－２ 保守 10･11
（１）動作確認 10･11
（２）点検 10･11
（３）誤検査､誤判定が増えたときの確認項目 10･11
（４）保守部品 10･11

第 11 章 仕様

〔１〕コントローラ 11･1
（１）性能仕様 11･1
（２）コントローラ機能仕様 (制御・外部 I/F)・使用環境 11･3
〔２〕カメラ(別売品) 11･4
（１）IV-S300C2 (200 万画素 CMOS モノクロカメラ) 11･4
（２）IV-S300C3 (200 万画素 CMOS カラーカメラ) 11･4
（３）IV-S300C5 (650 万画素 CMOS モノクロカメラ) 11･5
（４）IV-S300C7 (25 万画素 CMOS モノクロカメラ) 11･5
（５）IV-S300C8 (25 万画素 CMOS カラーカメラ) 11･6
（６）IV-S200C6 (25 万画素 CCD モノクロカメラ) 11･6
（７）IV-S210C2 (200 万画素 CCD モノクロカメラ) 11･7
（８）IV-C250C3 (200 万画素 CCD カラーカメラ) 11･7
（９）IV-C250C8 (25 万画素 CCD カラーカメラ) 11･8
(10) IV-S3006 (25 万画素 CCD (25 万画素 CCD モノクロカメラ) 11.8
(11) IV-S300CA (25 万画素 CMOS モノクロカメラ) 11.9
(12) IV-S300CD (130 万画素 CMOS モノクロカメラ) 11.9

シート (カメラキャリブレーション用)

保証規定

アフターサービスについて

改訂履歴

第 1 章　　概　　要

1－1 コントローラと別売品

〔1〕コントローラの同梱品

コントローラの同梱品は次のとおりです。

・ コントローラ IV-S300J 、IV-S300M または IV-S310M 1 台

【付属品】 16 ピンコネクタ 1個、40 ピンコネクタ 1個、D-sub コネクタ 1個(※)、本体取付アングル 2個、取付ビス 4本、取扱説明書 1部

※これらのコネクタは IV-S300J には付属していません。

〔2〕別売品(オプション)

コントローラに関連する別売品は以下のとおりです。

（1）カメラ

● **IV-300 シリーズ用カメラ**

機種名	品名	画素数	カラー/モノクロ
IV-S300C6	CCD デジタルモノクロカメラ	25 万画素 (512×480)	モノクロ
IV-S300C7	CMOS デジタルモノクロカメラ	25 万画素 (512×480)	モノクロ
IV-S300CA	CMOS デジタルモノクロカメラ	25 万画素 (512×480)	モノクロ
IV-S300CD	CMOS デジタルモノクロカメラ	130 万画素(1280×960)	モノクロ
IV-S300C2	CMOS デジタルモノクロカメラ	200 万画素(1920×1080)	モノクロ
IV-S300C5	CMOS デジタルモノクロカメラ	650 万画素(2560×2560)	モノクロ
IV-S300C8	CMOS デジタルカラーカメラ	25 万画素 (512×480)	カラー
IV-S300C3	CMOS デジタルカラーカメラ	200 万画素(1920×1080)	カラー

● **IV-200X シリーズ兼用カメラ**

機種名	品名	画素数	カラー/モノクロ
IV-S200C6	CCD デジタルモノクロカメラ	25 万画素 (512×480)	モノクロ
IV-S210C2	CCD デジタルモノクロカメラ	200 万画素(1600×1200)	モノクロ
IV-C250C8	CCD デジタルカラーカメラ	25 万画素 (512×480)	カラー
IV-C250C3	CCD デジタルカラーカメラ	200 万画素(1600×1200)	カラー

（2）カメラケーブル

コントローラと上記カメラとの接続に使用します。

・ IV-S300K3(ケーブル長 3 m)

・ IV-S300K5(ケーブル長 5 m)

・ IV-S300KA(ケーブル長 10 m：IV-200X シリーズ兼用カメラ用)

【注】カメラ IV-S300C5､IV-S300C2/C3/C6/C7/C8 に接続可能なケーブルは IV-S300K3/S300K5 です。

10m ケーブル(IV-S300KA)は使用できません。

（3）カメラレンズ

●メガピクセルレンズ

・ IV-1B2008(焦点距離 8 mm)　・IV-1B2012(焦点距離 12mm)　・IV-1B2016(焦点距離 16mm)

・ IV-1B2025(　〃　25mm)　・IV-1B2035(　〃　35mm)　・IV-1B2050(　〃　50mm)

●カメラレンズ

・ IV-S20L16(焦点距離 16mm)

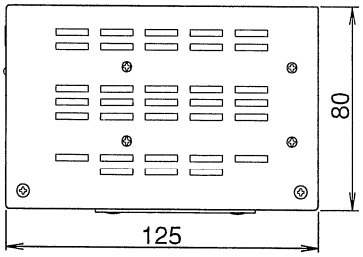
１－２ 各部のなまえとはたらき

〔１〕コントローラのなまえとはたらき

IV-S300M の図

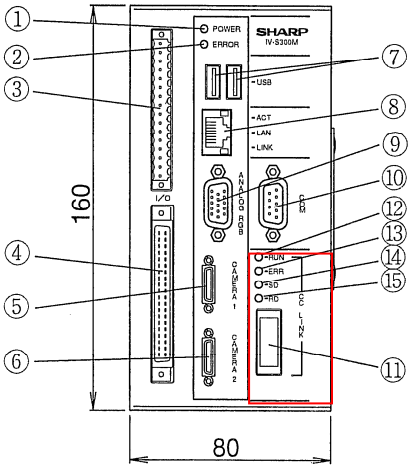
IV-S300J の場合：
CC-Link 用の⑪～⑮の部品は
ありません。

・上面

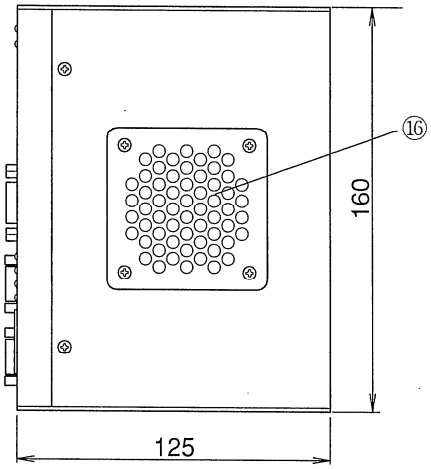


（単位：mm）

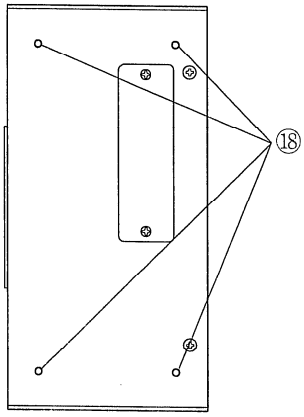
・正面



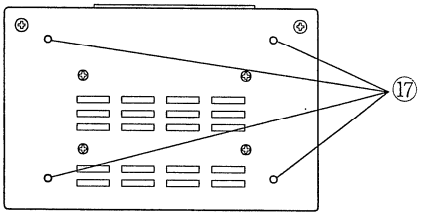
・側面(右)



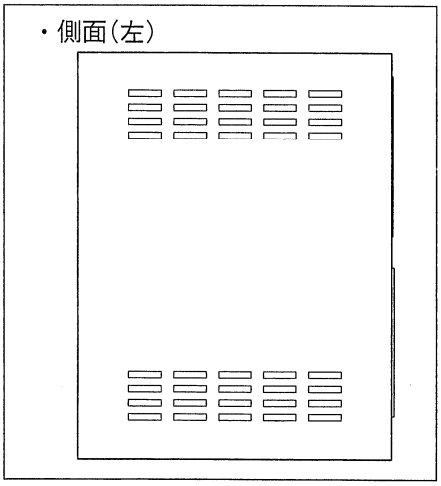
・背面



・下面

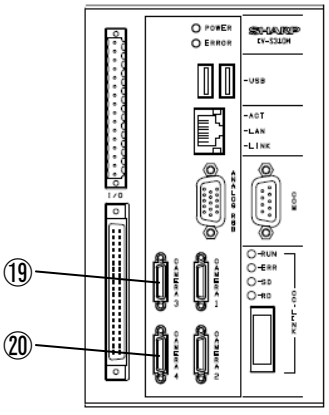


・側面(左)



IV-S310M の場合：右図の箇所が **IV-S300M** と異なります。

	なまえ	はたらき
⑲	カメラ３コネクタ (CAMERA3)	カメラケーブル(IV-S300K3/K5/KA)の信号コネクタを接続します。 CAMERA3 側に接続したカメラが「カメラ３」、CAMERA4 側に接続したカメラが「カメラ４」となります。
⑳	カメラ４コネクタ (CAMERA4)	

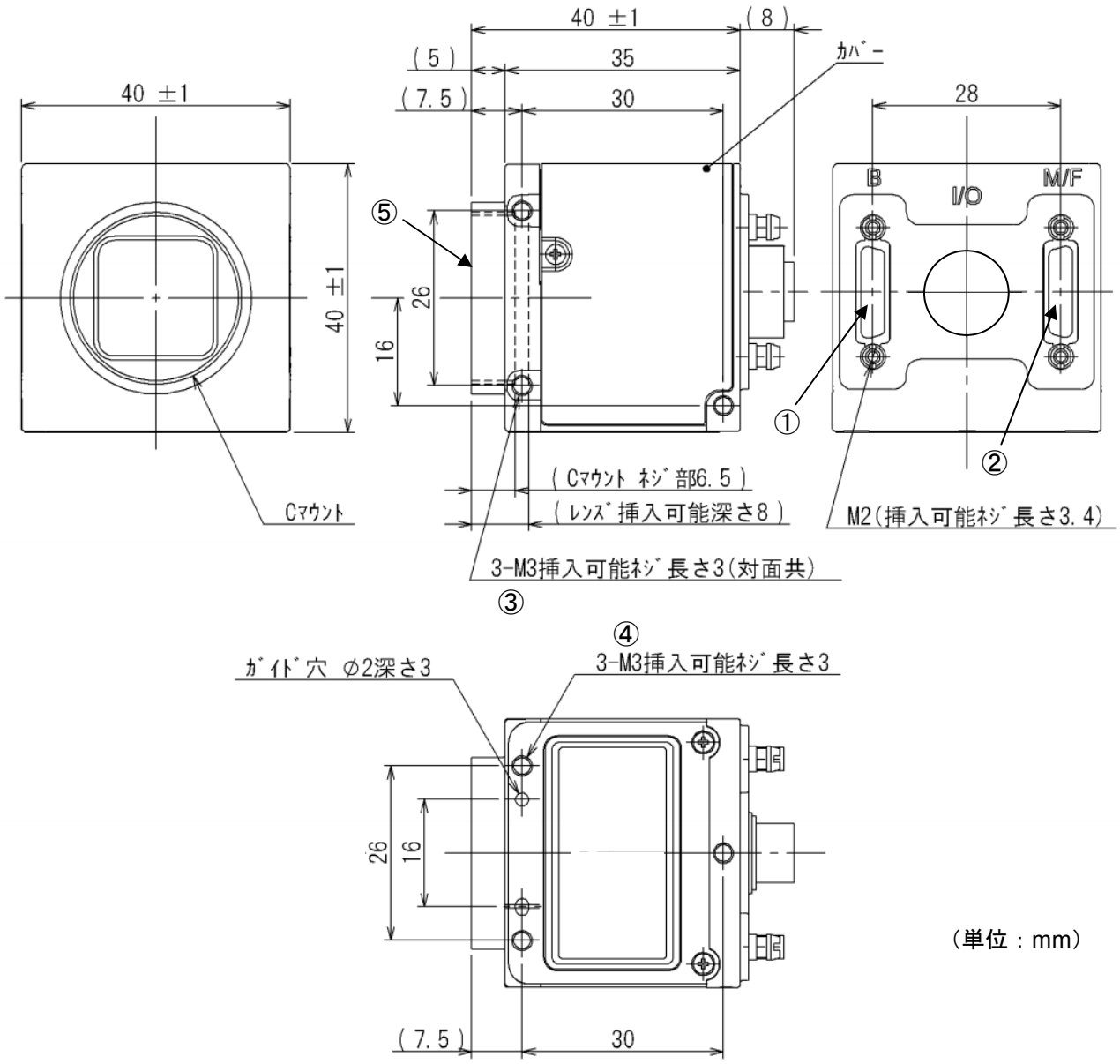


	なまえ	はたらき
①	電源ランプ (POWER)	本機に電源を投入すると点灯(緑色)します。
②	エラーランプ(ERROR)	本機への電源投入直後の数秒間、および本機の異常時に点灯(赤色)します。
③	電源･入出力コネクタ (16 端子)	電源入力３点、専用入力２点、専用出力８点の端子があります。
④	入出力コネクタ (40 端子)	専用出力２点、汎用出力 16 点、専用入力２点、汎用入力 16 点の端子があります。
⑤	カメラ１コネクタ (CAMERA1)	カメラケーブル(IV-S300K3/K5/KA)の信号コネクタを接続します。 ・ CAMERA1 側に接続したカメラが「カメラ１」、CAMERA2 側に接続したカメラが「カメラ２」となります。
⑥	カメラ２コネクタ (CAMERA2)	
⑦	USB ホストコネクタ(USB)： ２コネクタ	USB マウス、パラメータ等をバックアップ･リストアする USB メモリーとの接続に使用します。 ・USB マウスの右クリック操作は無効です。 ・プロテクト機能付き USB フラッシュメモリーは利用できません。 【注】USB ホストコネクタには「USB マウス､USB メモリー、USB 接続 SSD/HDD」以外は接続しないでください。
⑧	LAN インターフェイス コネクタ(LAN)	LAN に接続するとき、イーサネットケーブルで接続します。 （10BASE-T／100BASE-TX／1000BASE-T 対応）
⑨	アナログ RGB モニタ コネクタ(ANALOG RGB)	VGA 表示可能なシンク･オン･グリーン対応アナログ RGB モニタを接続します。
⑩	シリアルインターフェイス コネクタ(COM)	通信(汎用シリアル I／F)によるパソコンとの配線、およびコンピュータリンクを用いたプログラマブルコントローラとの配線に使用します。
⑪	CC-Link コネクタ	CC-Link 接続にて、CRC エラーが発生時に点灯(赤色)します。 【CC-Link 接続推奨コネクタ：住友スリーエム㈱製】 ・コネクタ：35505-6000-B0M GF または 35A05-60S0-B0M GF ・分岐コネクタ：35715-L010-B0M AK ・終端コネクタ：35T05-6M00-B0M GF
⑫	RUN ランプ	CC-Link 接続にて、正常(ネットワーク加入状態)時に点灯(緑色)し、ネットワーク未加入時またはタイムオーバー状態時に消灯します。
⑬	ERR ランプ	CC-Link 接続にて、CRC エラーが発生時に点灯(赤色)します。
⑭	SD ランプ	CC-Link 接続にて、データ送信中に点灯(緑色)します。
⑮	RD ランプ	CC-Link 接続にて、データ受信中に点灯(緑色)します。
⑯	通風孔(ファン内蔵)	ファンフィルタ(オプション)を取り付け可能です。
⑰	アングル取付穴 (底面取付用)	
⑱	アングル取付穴 (背面取付用)	

〔2〕カメラのなまえとはたらき

（1）IV-S300C5

IV-S300C5(650 万画素 CMOS デジタルモノクロカメラ)の「なまえとはたらき」、および寸法を示します。



（単位：mm）

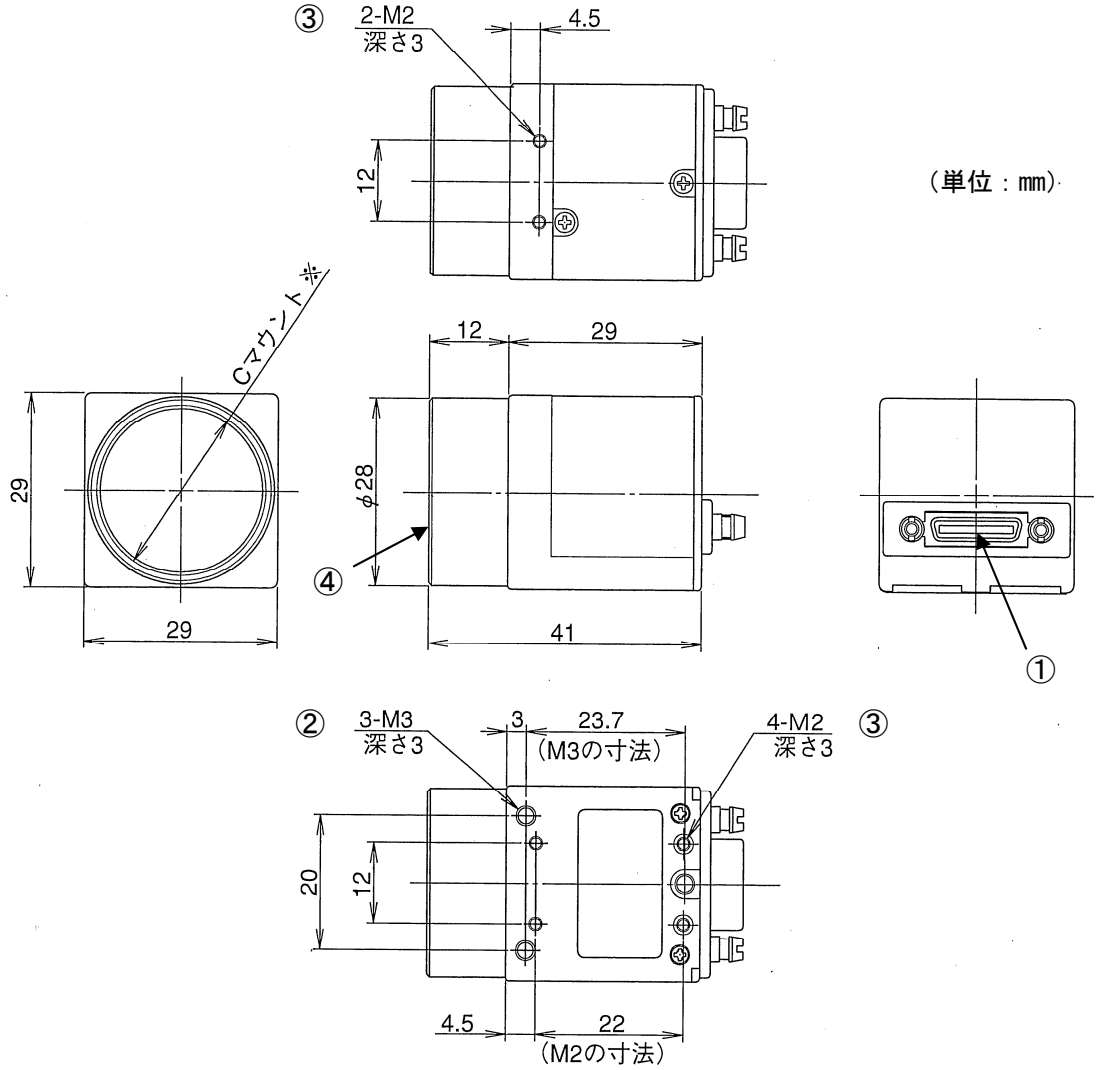
	なまえ	はたらき
①	カメラBコネクタ	カメラケーブル(IV-S300K3/K5)の SDR コネクタを接続します。 必ず同じ長さのカメラケーブルを接続してください。 また、カメラケーブルには向きが有り、カメラ側のコネクタ (Camera Side ラベル貼付) を IV-S300C5 に接続してください。 ・ カメラBコネクタに接続するカメラケーブルは、 IV-S300M/IV-S300J の場合は、カメラ１コネクタ(CAMERA1)に、 IV-S310M の場合は、カメラ１コネクタ(CAMERA1/3) に接続し、 付属品のケーブル識別シール[B(CAM1)] または、[B(CAM3)] を 巻き付けてください。 ・ カメラ M/F コネクタに接続するカメラケーブルは、 IV-S300M/IV-S300J の場合は、カメラ１コネクタ(CAMERA2)に、 IV-S310M の場合は、カメラ１コネクタ(CAMERA2/4) に接続し、 付属品のケーブル識別シール[M/F(CAM2)] または、 [B(CAM4)] を巻き付けてください。
②	カメラ M/F コネクタ	
③	取付用ビス穴(M3)	カメラを取り付けるビス穴です。 ［側面 3 ヶ(対面共)］
④	取付用ビス穴(M3)	カメラを取り付けるビス穴です。 ［下面 3 ヶ］
⑤	レンズホルダー	C マウントのレンズを取り付けます。

【留意点】

- カメラの視野には､カメラ個体のバラツキがあります｡カメラの視野に精度を要求する場合には、カメラの取付面を調整できる機構に設計してください。
- 筐体は信号グラウンドに接続されています｡耐ノイズを高めるために､装置に取り付ける際はカメラと装置の間に絶縁物を挟み込み、装置シャーシとカメラを絶縁することを推奨します。

（２）IV-S300C2/C3/C6/C7/C8

IV-S300C6 (CCD デジタルモノクロカメラ)、IV-S300C2/C7 (CMOS デジタルモノクロカメラ)、IV-S300C3/C8（CMOS デジタルカラーカメラ)の「なまえとはたらき」および寸法は同じで、以下のとおりです。



※ Cマウントネジは、ANSI/ASME B1.1 の 1-32UN(2B)に準拠しています。
Cマウント式レンズは、レンズマウント面からネジ長６mm 以下､飛び出し量 10mm 以下のレンズを使用してください。

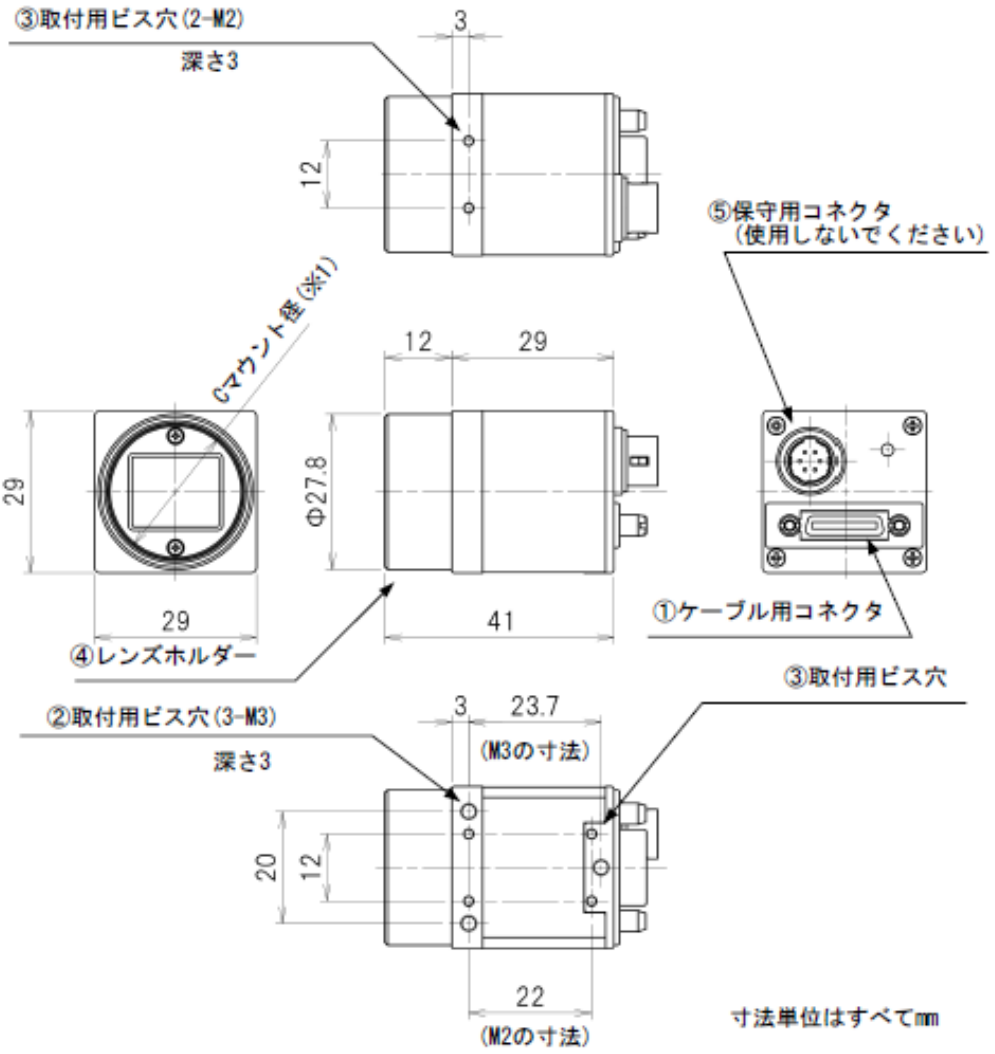
	なまえ	はたらき
①	ケーブル用コネクタ	カメラケーブル(IV-S300K3/K5)の SDR コネクタを接続します。
②	取付用ビス穴(M3)	カメラを取り付けるビス穴です。(下面 3 ヶ)
③	取付用ビス穴(M2)	カメラを取り付けるビス穴です。(下面 4 ヶ、上面 2 ヶ)
④	レンズホルダー	C マウントのレンズを取り付けます。

【留意点】

- カメラの視野には、カメラ個体のバラツキがあります。カメラの視野に精度を要求する場合には、カメラの取付面を調整できる機構に設計してください。
- 筐体は信号グラウンドに接続されています。耐ノイズを高めるために、装置に取り付ける際はカメラと装置の間に絶縁物を挟み込み、装置シャーシとカメラを絶縁することを推奨します。

（３）IV-S300CA/CD

IV-S300CA/CD（CMOS デジタルモノクロカメラ）の「なまえとはたらき」および寸法は同じで、以下のとおりです。



※ Ｃマウントネジは、ANSI/ASME B1.1 の 1-32UN(2B)に準拠しています。
Ｃマウント式レンズは、レンズマウント面からネジ長６mm 以下､飛び出し量 10mm 以下のレンズを使用してください。

	なまえ	はたらき
①	ケーブル用コネクタ	カメラケーブル(IV-S300K3/K5)の SDR コネクタを接続します。
②	取付用ビス穴(M3)	カメラを取り付けるビス穴です。(下面 3 ヶ)
③	取付用ビス穴(M2)	カメラを取り付けるビス穴です。(下面 4 ヶ、上面 2 ヶ)
④	レンズホルダー	C マウントのレンズを取り付けます。
⑤	保守用コネクタ	当社保守用コネクタです。何も接続しないでください。

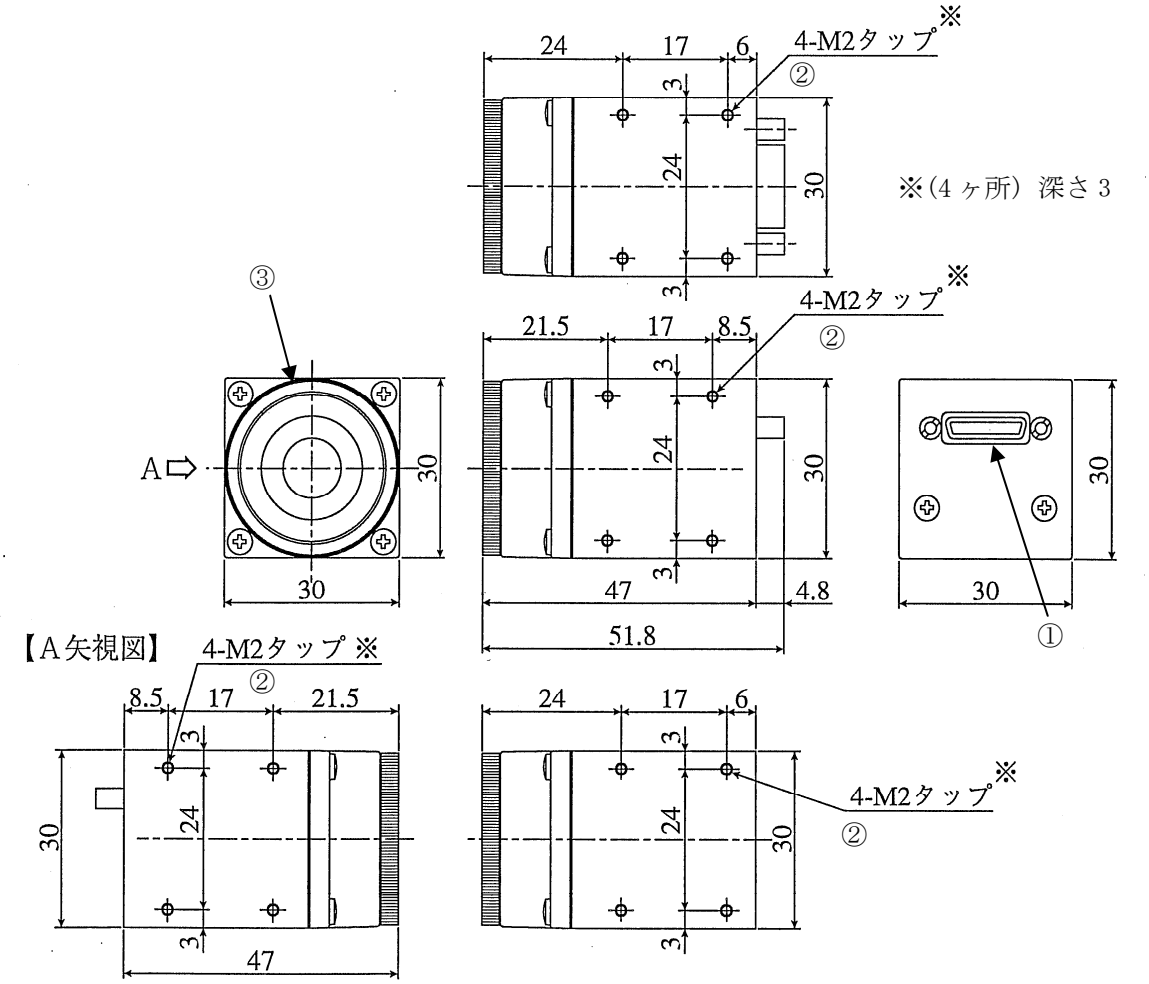
【留意点】

- カメラの視野には、カメラ個体のバラツキがあります。カメラの視野に精度を要求する場合には、カメラの取付面を調整できる機構に設計してください。
- 筐体は信号グラウンドに接続されています。耐ノイズを高めるために、装置に取り付ける際はカメラと装置の間に絶縁物を挟み込み、装置シャーシとカメラを絶縁することを推奨します。

（４）IV-S200C6, IV-S210C2, IV-C250C3/C8

IV-S200C6、IV-S210C2(CCD デジタルモノクロカメラ)、IV-C250C8、IV-C250C3(CCD デジタルカラーカメラ)の「なまえとはたらき」および寸法は同じで、以下のとおりです。

（単位：mm）



	なまえ	はたらき
①	ケーブル用コネクタ	カメラケーブル(IV-S300K3/K5/KA)の SDR コネクタを接続します。
②	取付用ビス穴(M2)	カメラを取り付けるビス穴です。 (上面、下面、側面、各４ヶ)
③	レンズホルダー	C マウントのレンズを取り付けます。

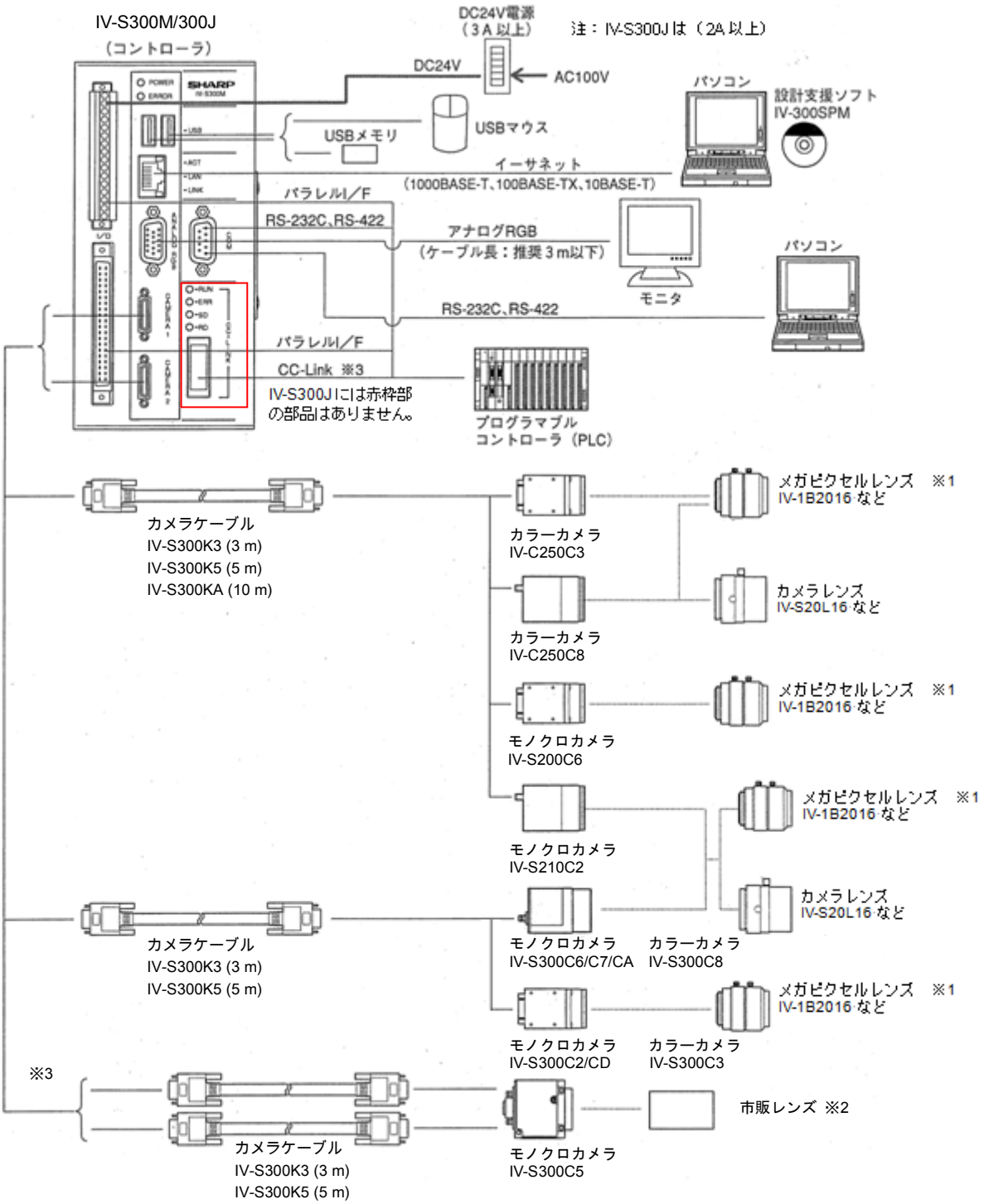
【留意点】

・　カメラの視野には、カメラ個体のバラツキがあります。カメラの視野に精度を要求する場合にはカメラの取付面を調整できる機構に設計してください。

第 2 章　設 置 と 配 線 方 法

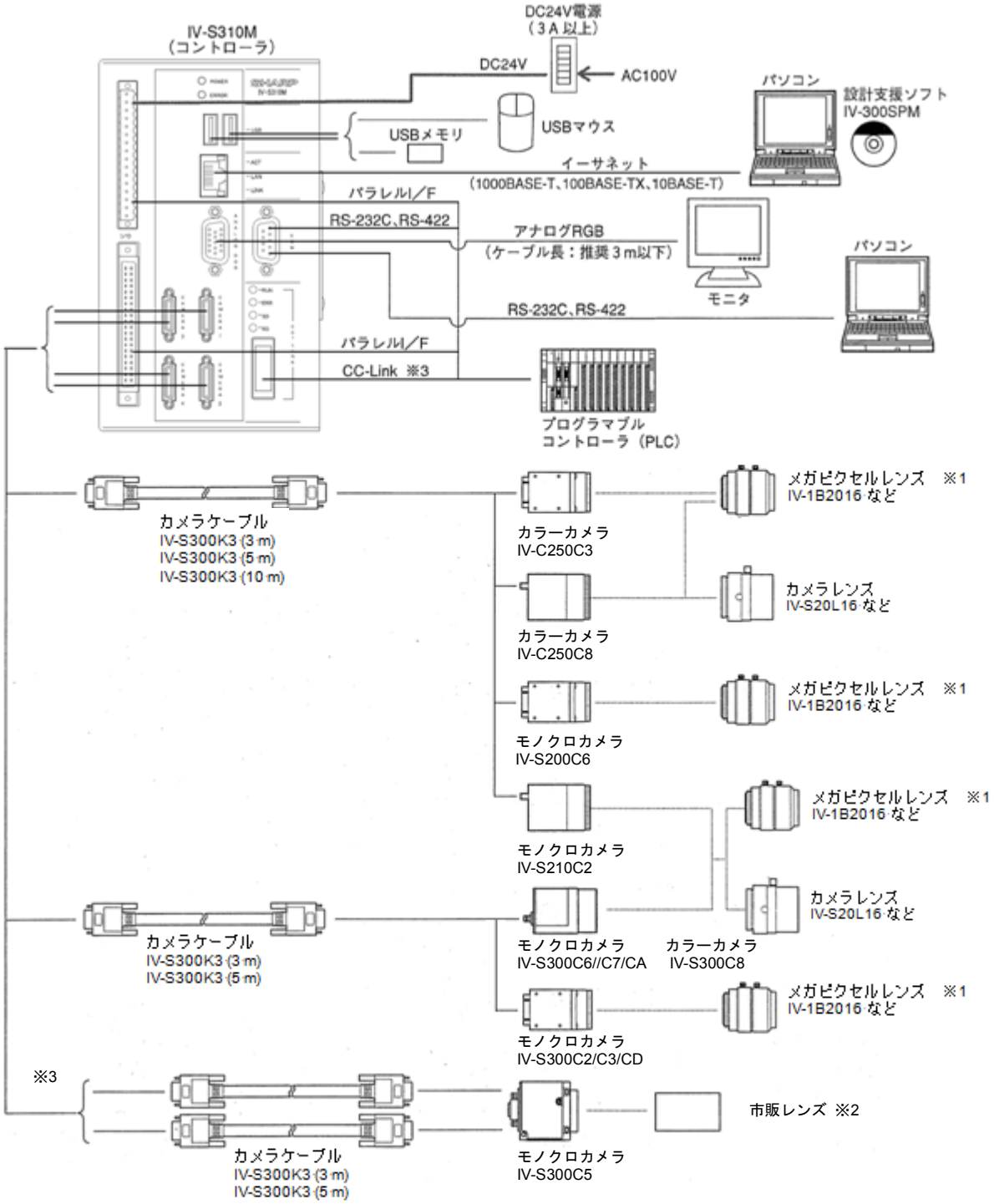
2－1 システム構成

IV-S300M/300J



※1 メガピクセルレンズ（焦点距離）
IV-1B2008 (8 mm), IV-1B2012 (12 mm), IV-1B2016 (16 mm)
IV-1B2025 (25 mm), IV-1B2035 (35 mm), IV-1B2050 (50 mm)
※2 IV-S300C5 に使用する市販レンズについては、当社の営業担当者にお問い合わせください。
※3 CC-Link は三菱電機（株）製 PLC のみ接続可能です。

IV-S310M



※1 メガピクセルレンズ（焦点距離）
IV-1B2008（8mm）、IV-1B2012（12mm）、IV-1B2016（16mm）
IV-1B2025（25mm）、IV-1B2035（35mm）、IV-1B2050（50mm）
※2 IV-S300C5に使用する市販レンズについては、当社の営業担当者にお問い合わせください。
※3 CC-Linkは三菱電機（株）製PLCのみ接続可能です。
※4 IV-S300C5（1台）に接続するカメラケーブル（2本）は、コントローラIV-S310Mの「カメラ1コネクタとカメラ2コネクタ」または「カメラ3コネクタとカメラ4コネクタ」の組合せに接続してください。

２－２ 設置

2-2-1 コントローラ（IV-S300M/300J/310M）の取付（設置スペース）

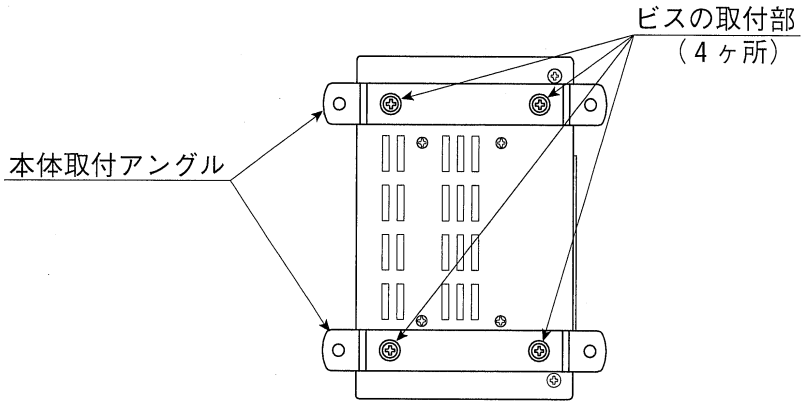
〔1〕コントローラの取付

コントローラの取付には底面取付、背面取付の２方法があります。

■取付手順

① 付属品の本体取付アングル２個を、付属品のビス４本でコントローラに取り付けます。本体取付アングルは底面取付のとき本機の底面、背面取付のときコントローラの背面に取り付けてください。

【底面取付のとき】



② 本体取付アングルの取付穴 φ4.5 (４個)を使用して、本機を取付面に固定します。

〔2〕コントローラの設置スペース

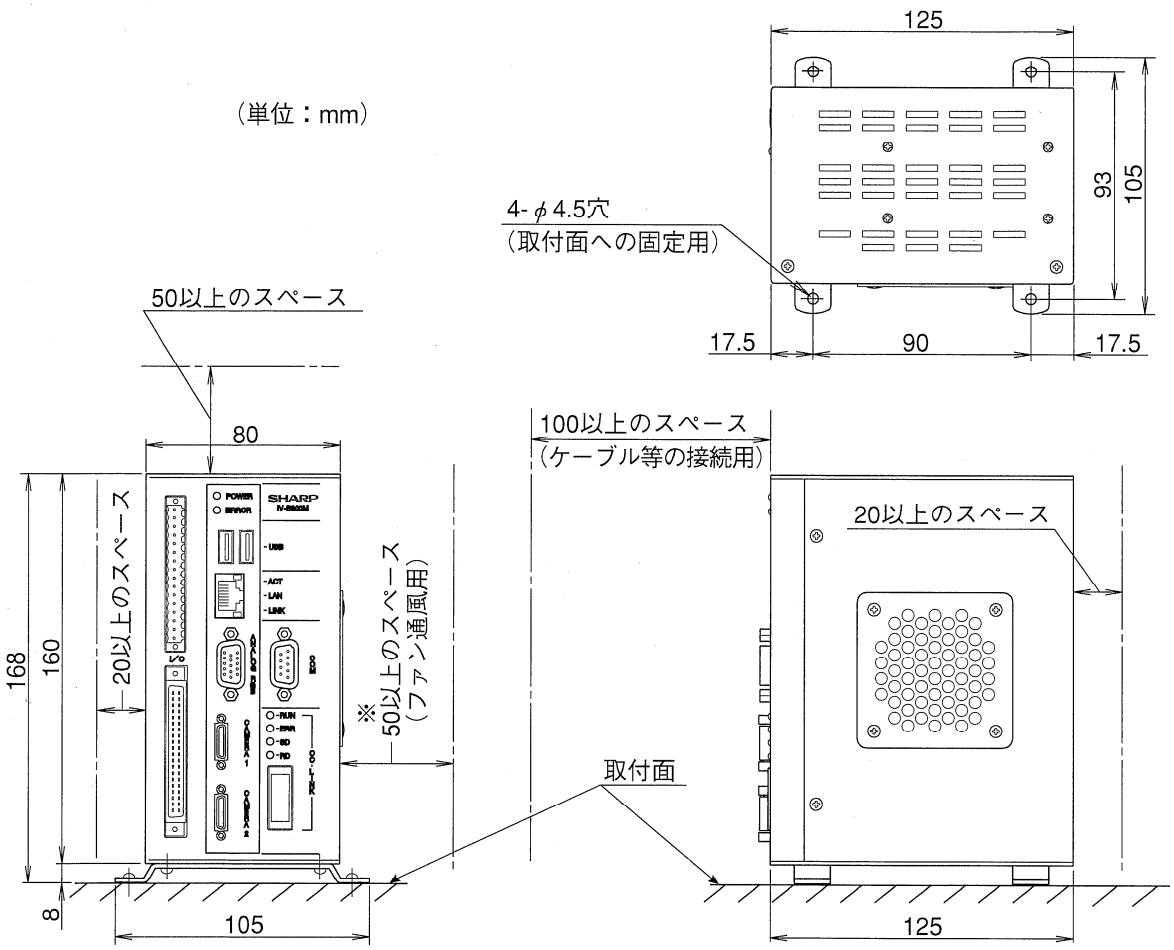
コントローラのファン通風用に必ず確保していただくスペース、およびコントローラにカメラケーブル等を配線した状態で必要なスペースは、以下のとおりです。
この寸法にコントローラを取付後のケーブル着脱等を考慮して、設置スペースを設けてください。

【注】 コントローラの通風孔をふさいだり、通風を妨げないでください。
使用周囲温度については、前述の「使用上のご注意」を参照願います。

（1）底面取付

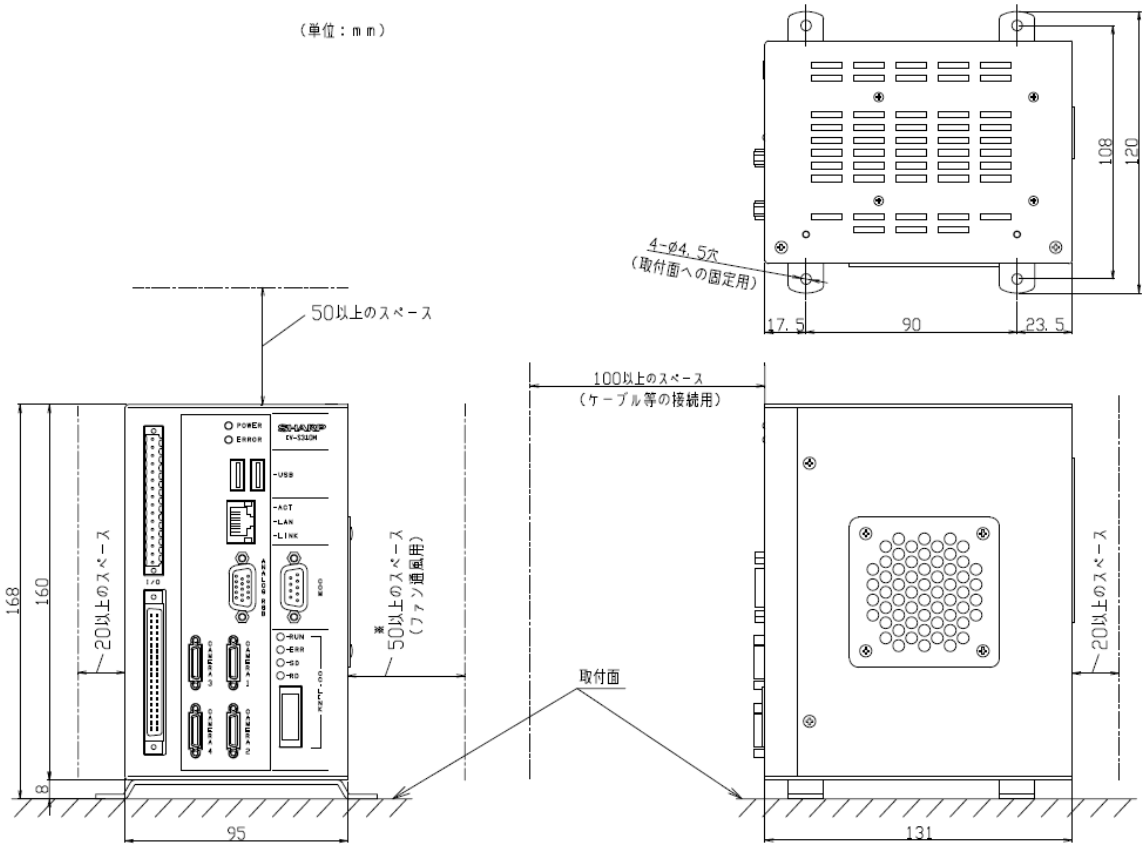
IV-S300M/300J

注：図は IV-S300M のものです。



※　ファンフィルタ(オプション)を取り付けた場合、60mm 以上のスペースを確保してください。

IV-S310M

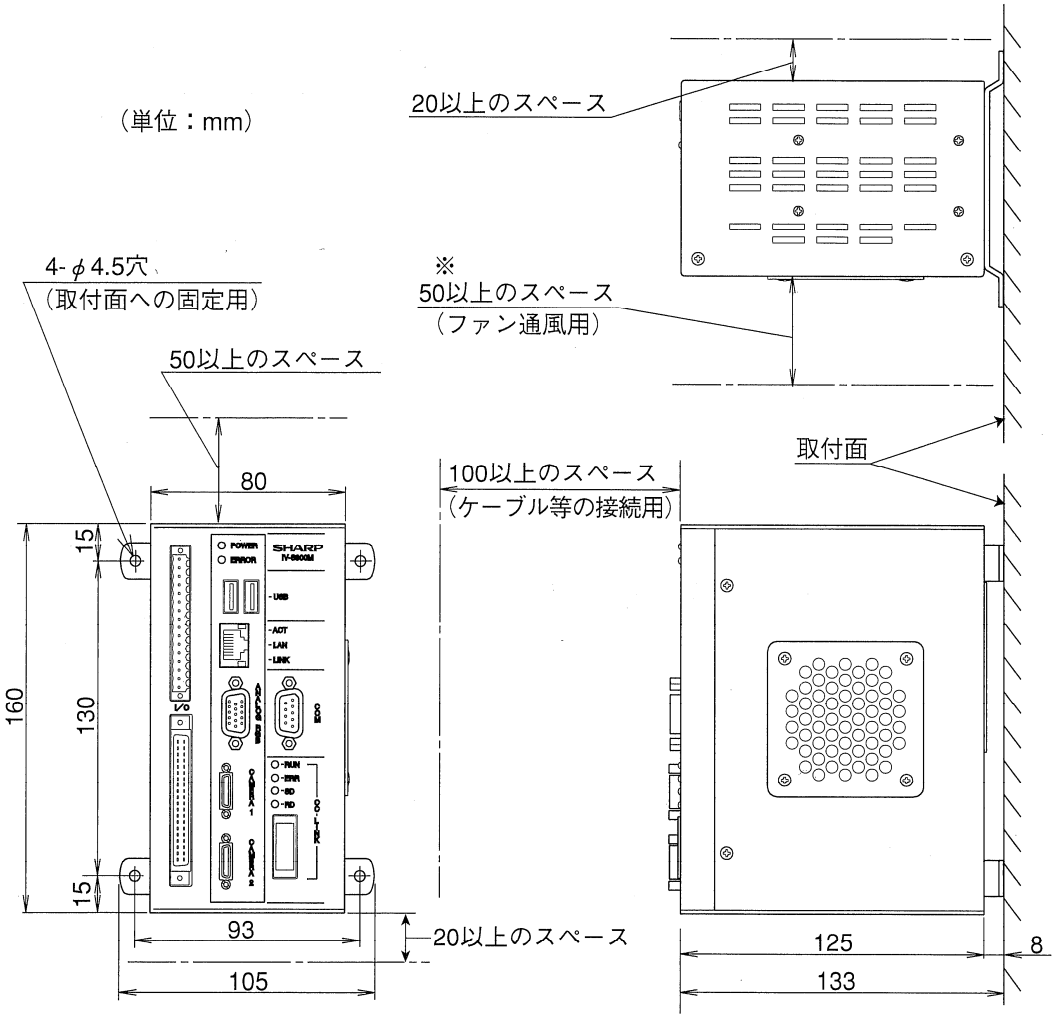


※　ファンフィルタ(オプション)を取り付けた場合、60mm 以上のスペースを確保してください。

（2）背面取付

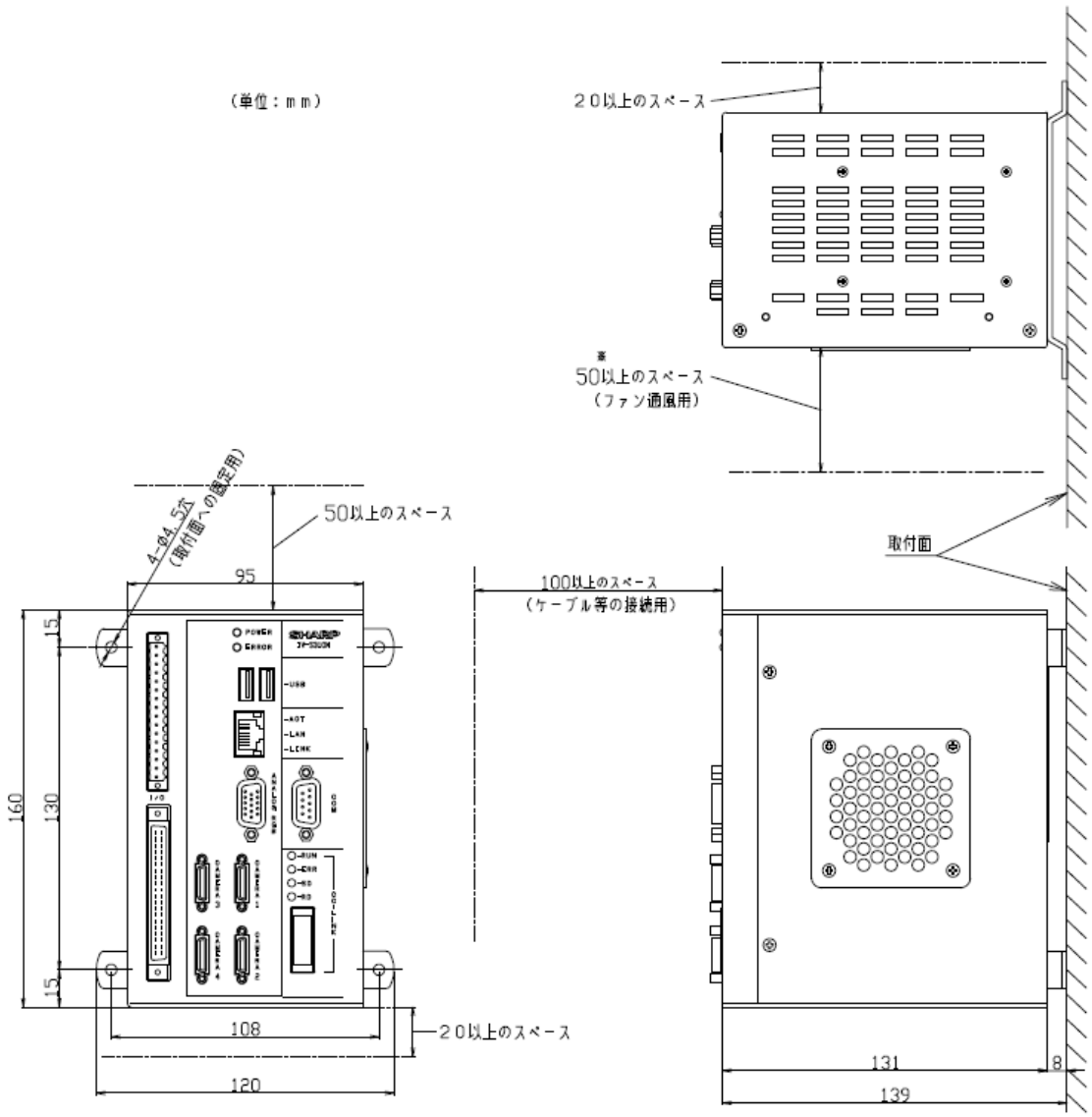
IV-S300M/300J

注：図は IV-S300M のものです。



※ ファンフィルタ（オプション）を取り付けた場合、60mm 以上のスペースを確保してください。

IV-S310M



※　ファンフィルタ(オプション)を取り付けた場合、60mm 以上のスペースを確保してください。

2-2-2 カメラの設置

〔1〕IV-S300C5

IV-S300C5(高画素デジタルモノクロカメラ)は、グローバルシャッタータイプのCMOS撮像素子を使用したCマウントレンズ適合のモノクロカメラです。
CCDカメラと同様に1回のシャッターにより静止画を撮像できます。

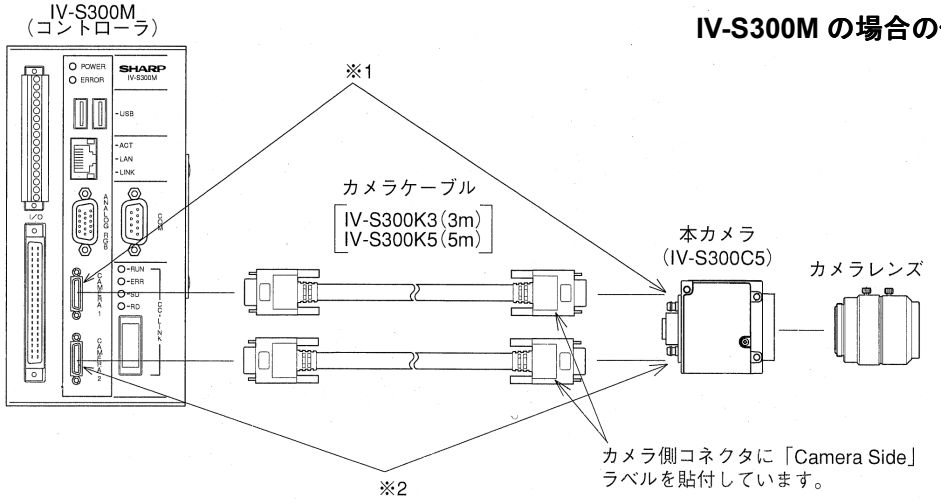
・IV-S300C5 は IV-S300M/300J には 1 台、IV-S310M には最大 2 台を接続できます。
2 台接続される場合は、1 台は、カメラ 1 とカメラ 2 に、もう 1 台は、カメラ 3 とカメラ 4 のポートに接続してください。

・カメラカメラケーブル(IV-S300K3/K5)２本を IV-S300C5 に接続します。必ず同じ長さのカメラケーブル２本を接続してください。また、カメラケーブルには向きが有りますので、カメラ側のコネクタ(Camera Side ラベル貼付)を IV-S300C5 に接続してください。

・カメラケーブル(IV-S300K3/K5)２本を IV-S300C5 に接続します。
必ず同じ長さのカメラケーブル２本を接続してください。また、カメラケーブルには向きが有りますので、カメラ側のコネクタ(Camera Side ラベル貼付)を IV-S300C5 に接続してください。

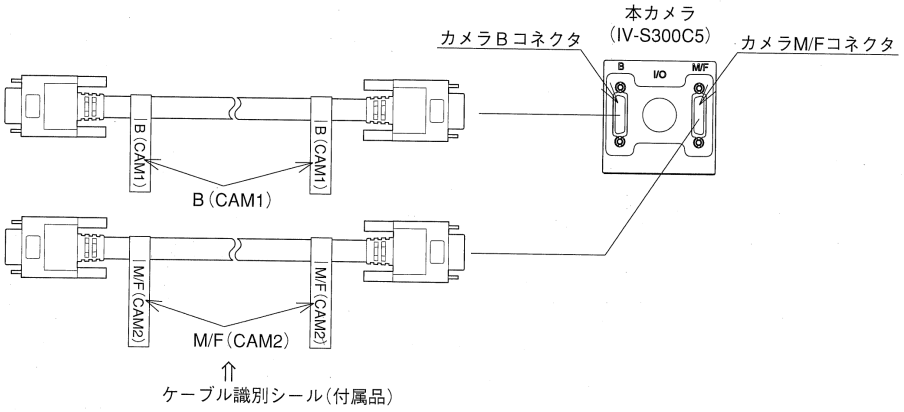
・カメラケーブルを接続するコネクタには下記の※1、※2 の指定があります。
この指定を守ってカメラケーブルを接続してください。

IV-S300M の場合の例



※1 IV-S300C5 のカメラＢコネクタに接続するカメラケーブルは、コントローラのカメラ１/３コネクタ(CAMERA1/3)に接続し、付属品のケーブル識別シール[B(CAM1)]を巻き付けてください。

※2 IV-S300C5 のカメラ M/F コネクタに接続するカメラケーブルは、コントローラのカメラ２/４コネクタ(CAMERA2/4)に接続し、付属品のケーブル識別シール[M/F(CAM2)]を巻き付けてください。



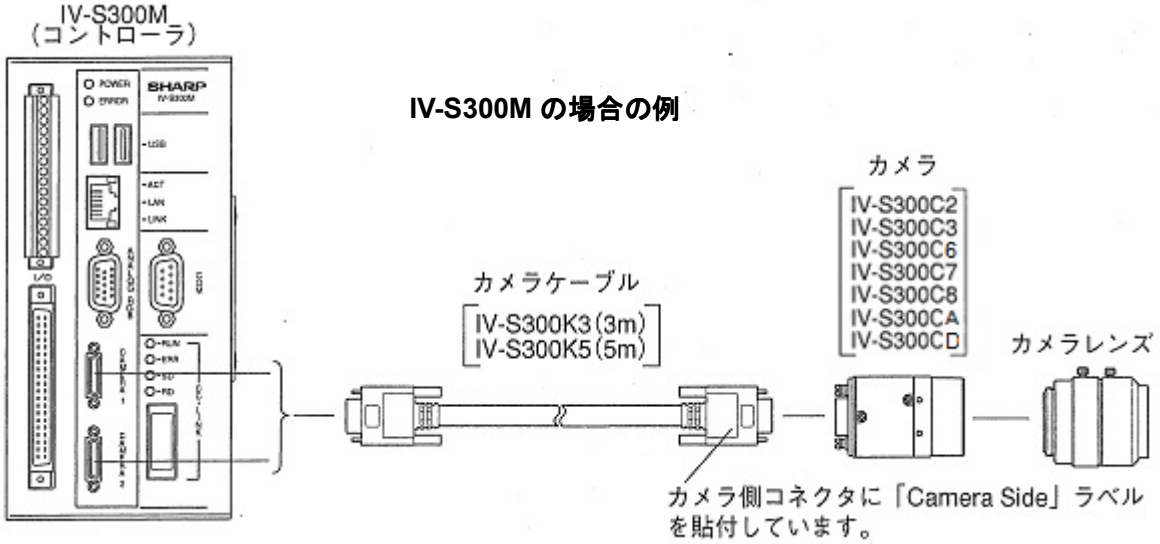
【留意点】

・筐体は信号グラウンドに接続されています。耐ノイズを高めるために、装置に取り付ける際はカメラと装置の間に絶縁物を挟み込み、装置シャーシとカメラを絶縁することを推奨します。

〔２〕IV-S300C2/C3/C6/C7/C8/CA/CD

下記７機種のカメラはグローバルシャッタータイプのＣマウントレンズ適合のカメラです。
１回のシャッターにより静止画を撮像できます。

機種名	品名	画素数
IV-S300C6	CCDデジタルモノクロカメラ	25万画素(512×480)
IV-S300C7	CMOS デジタルモノクロカメラ	25万画素(512×480)
IV-S300CA	CMOS デジタルモノクロカメラ	25万画素(512×480)
IV-S300CD	CMOS デジタルモノクロカメラ	130万画素(1280×960)
IV-S300C2	CMOS デジタルモノクロカメラ	200万画素(1920×1080)
IV-S300C8	CMOSデジタルカラーカメラ	25万画素(512×480)
IV-S300C3	CMOSデジタルカラーカメラ	200万画素(1920×1080)



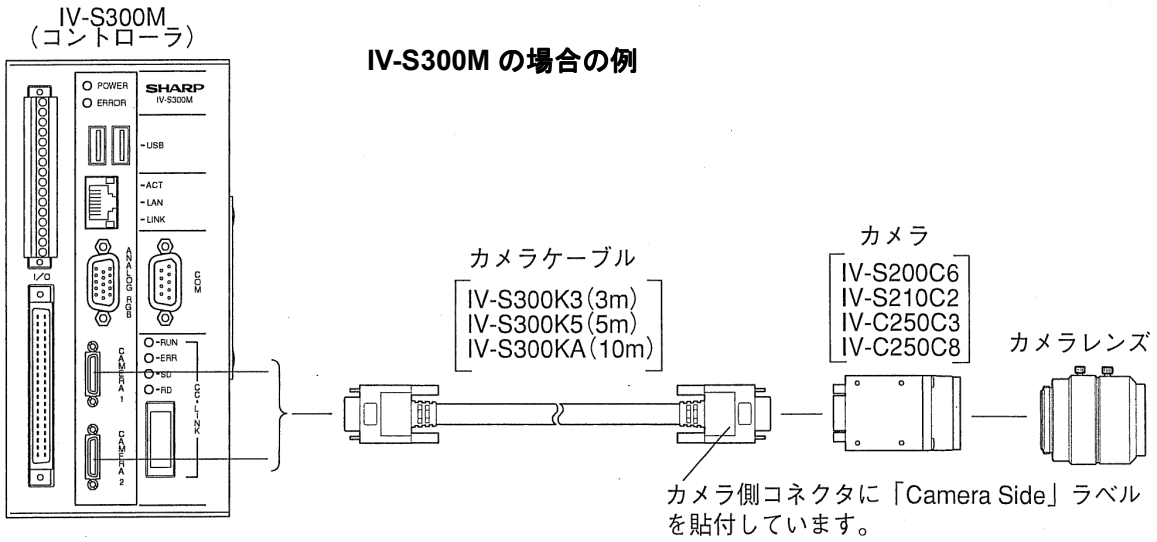
・ これらのカメラは　IV-S300M/300J (コントローラ) には最大２台、IV-S310M (コントローラ) には最大４台を接続できます。
また、これらのカメラは　IV-S200C6　(デジタルCCDカメラ)、IV-S210C2 (高画素CCDデジタルモノクロカメラ) 等と混在してコントローラに使用できます。
(ただし、IV-S300C5とは混在できません)
・ これらのカメラは　IV-S300KA (10mケーブル) を使用して接続することはできません。

【留意点】
・筐体は信号グラウンドに接続されています。耐ノイズを高めるために、装置に取り付ける際はカメラと装置の間に絶縁物を挟み込み、装置シャーシとカメラを絶縁することを推奨します。

〔３〕IV-S200C6、IV-S210C2、IV-C250C3/C8

下記４機種のカメラは CCD 撮像素子を使用したＣマウントレンズ適合のカメラです。

機種名	品名	画素数
IV-S200C6	高速CCDデジタルモノクロカメラ	25万画素(512×480)
IV-C250C8	高速CCDデジタルカラーカメラ	25万画素(512×480)
IV-S210C2	高画素CCDデジタルモノクロカメラ	200万画素(1600×1200)
IV-C250C3	高画素CCDデジタルカラーカメラ	200万画素(1600×1200)



・これらのカメラはIV-S300M/300J　(コントローラ) には最大２台、IV-S310M　(コントローラ) には最大４台を接続でき、IV-S300シリーズのカメラと混在して使用できます。
(ただし、IV-S300C5とは混在できません)

〔４〕ケーブル設置の留意点

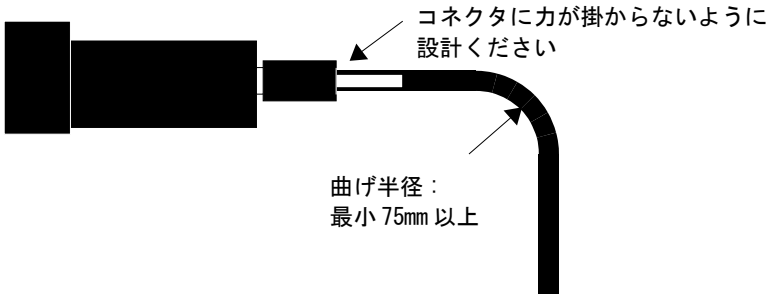
カメラケーブル(IV-S300K3/K5/KA)は下記注意事項を守ってご使用ください

一般注意事項：

1. ケーブルには向きがあります。CameraSide シール付きのコネクタをカメラに接続してください。コントローラ側コネクタにはシールはありません。
2. 局部的にケーブルを締めつけないでください。止め具等でケーブルを固定する際には、止め具が当る部分に緩衝材を当てるか、柔軟性の有る止め具をご使用ください。
3. 振動の多い環境で使用する際、ケーブルが弛まないように固定してください。
4. ケーブル敷設後、両端のコネクタへ直接、力が加わらないようにしてください。
5. ケーブル敷設の際、コネクタ/ケーブルを無理に引張ったり、局部的に力を加えて変形させないでください。
6. コネクタ挿抜の際、ケーブルを直接引張らないでください。
   必ずコネクタボディを持って挿抜を行ってください。
7. ケーブルをねじらないでください。

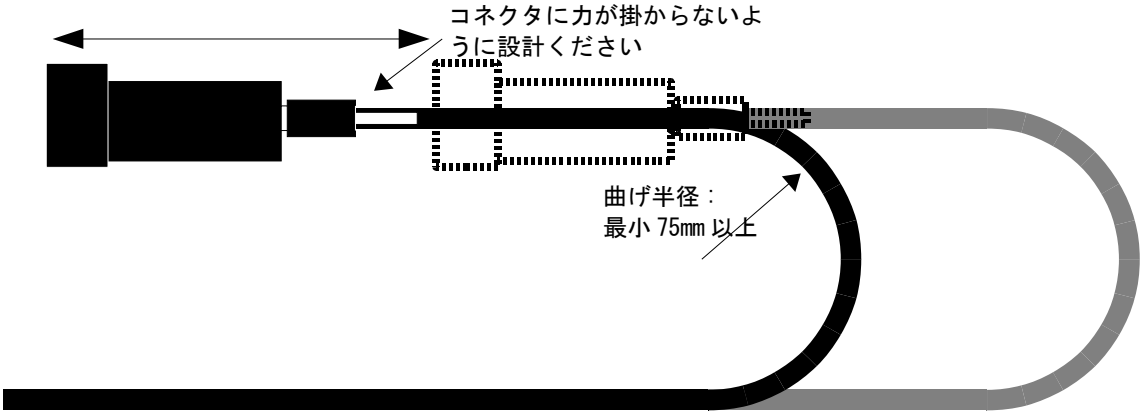
ケーブルを固定する場合の注意事項：

カメラケーブル(IV-S300K3/K5/KA)は曲げ半径は、75mm 以上にしてください。



ケーブルが摺動される場合の注意事項：

カメラケーブルを屈曲運動させる場合には、曲げ半径を 75mm 以上、摺動速度を 60 回/分以下で
屈曲回数を最大でも 1000 万回以下となるように設計してください。
(屈曲回数 1000 万回は参考値であり、保証値ではありません)



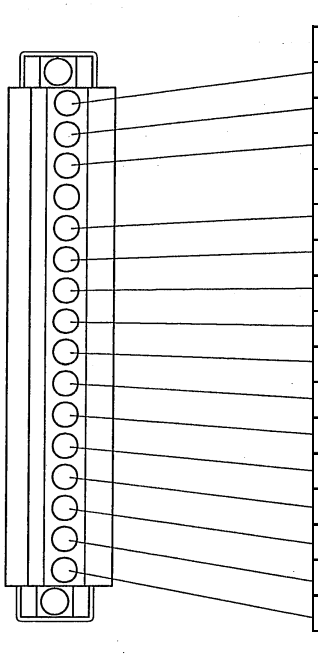
更に、曲げなどの稼動に伴なう局部的なストレスが無いように、下記注意事項を守ってご使用ください

1. ケーブルの長さを最適にしてください
2. 曲げ半径を極力大きくしてください。曲げ半径が小さい場合、寿命が短くなります
3. 曲げ部分を結束しないで下さい。局部的な力が結束部分に掛り、寿命が短くなります
4. ケーブルと留め具の間に柔軟な介在物を挟み、ケーブル固定の負荷をできるだけ分散してください。稼働時に固定具の表面が平滑でない場合、ケーブル表面が気づ付く恐れがありケーブル被覆やぶれやケーブル断線につながりますので、表面が平滑な固定具をを使用してください。
5. ケーブルと留め具の間に挟む介在物は摩擦の少ないものを使用し、摩擦や圧迫が無いように注意してください。
6. ケーブル両端のコネクタに直接力が加わらないよう設計してください。
7. ケーブルをねじらないで下さい。寿命が極端に短くなります。

２－３ 配線方法

2-3-1 電源･入出力コネクタ(16 端子)への配線

コントローラの電源･入出力コネクタ(16 端子)に取り付ける 16 ピンコネクタ(付属品)の「端子名と内容」は次のとおりです。



端子名	内　　容	
FG	設置	電源入力
+24V	電源 (+24V)	
+ 0V	電源 (+0V)	
-----	-----	
TRG1	計測開始 (カメラ 1)	専用入力
TRG2	計測開始 (カメラ 2)	
COM	入力用コモン	
RDY1	トリガ入力可能 (カメラ 1)	専用出力
STO1	結果出力ストローブ (カメラ 1)	
JDG1	総合判定 (カメラ 1)	
FL1	フラッシュ (カメラ 1)	
RDY2	トリガ入力可能 (カメラ 2)	
STO2	結果出力ストローブ (カメラ 2)	
JDG2	総合判定 (カメラ 2)	
FL2	フラッシュ (カメラ 2)	
COM(-)	出力用コモン (ー)	

● 配線条件

16 ピンコネクタへの配線条件は次のとおりです。

項　目	条　　件
電線サイズ	AWG28～14 (0.2～1.5mm^2)
電線の種類	単線、撚り線
電線の端末処理	電線の被覆を 6 mm 剥いでください。
端子台ネジ	M2
締付トルク	0.25N･m

● 配線方法

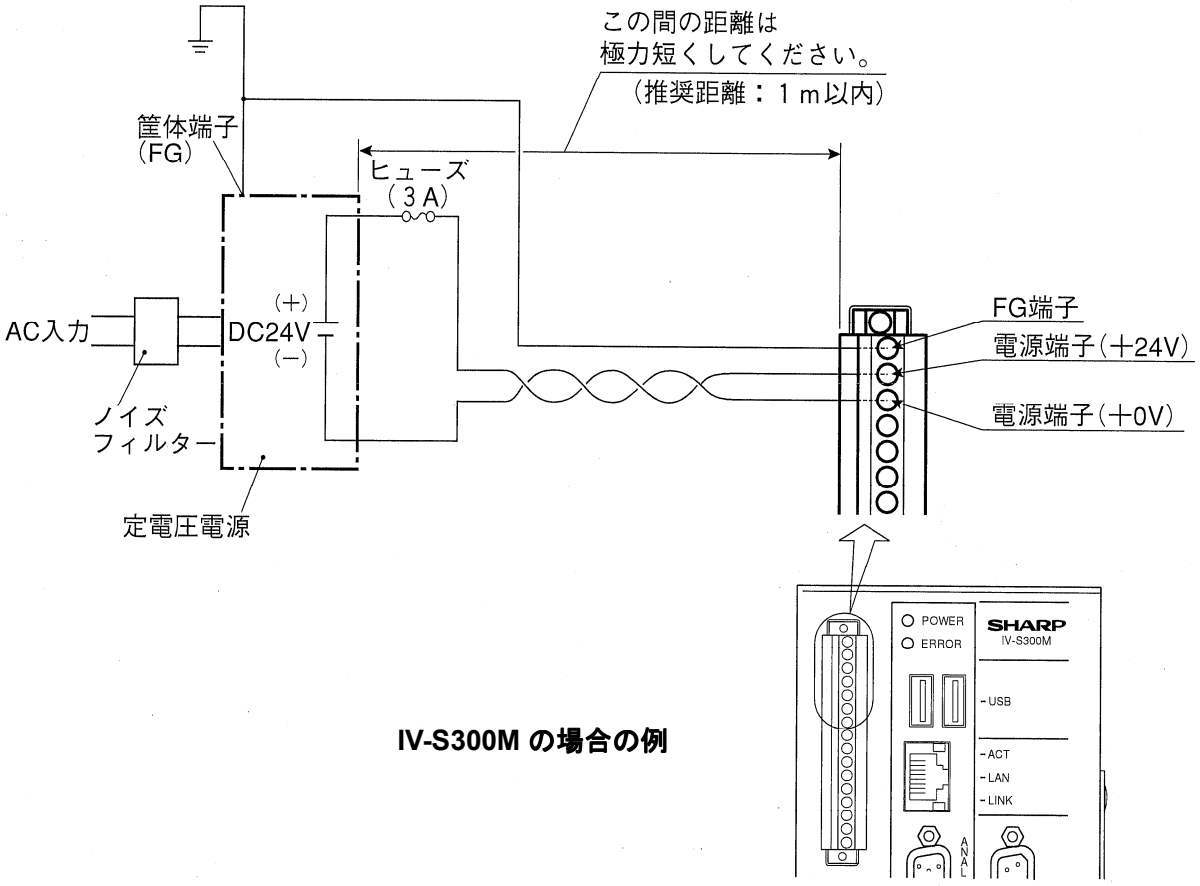
16 ピンコネクタへの配線は、コントローラから外した状態にて、次の手順で行ってください。

1. 16 ピンコネクタの端子ネジを、マイナスドライバで反時計回りに回して緩めます。
2. 被覆を剥いだ電線を端子に差し込み、端子ネジを 0.25N･m のトルクで締め付けます。
3. すべての電線を配線後、16 ピンコネクタをコントローラの電線･入出力コネクタ(16 端子)にはめ込み、フランジ部のネジを締め付けて固定します。

〔1〕電源の配線

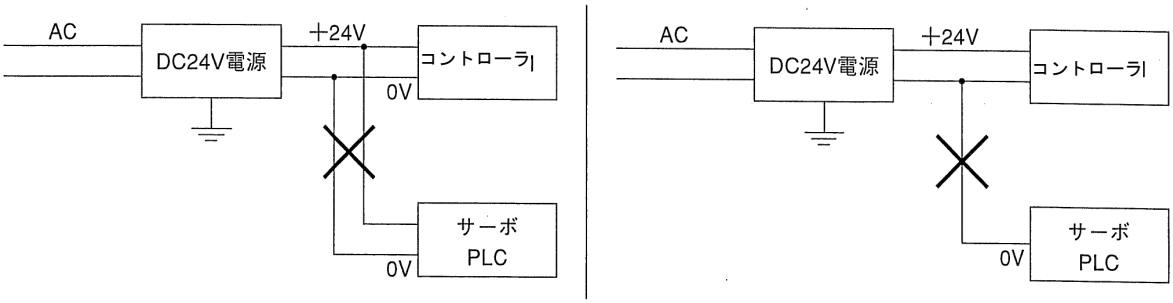
電源･入出力コネクタ(16 端子)の電源端子(＋24V、＋0 V)に、市販の定電圧電源を配線してください。
定電圧電源には次の仕様のものを使用してください。CE 規格を準拠するためには、安全規格 UL60950-1 を取得した電源を使用し、電源の取扱説明に従って配線してください。
電源配線に使用する電線は AWG22(0.5mm^2)より太い配線を使用してください。

機種名	出力電流	電源電圧	推奨例
IV-S300J	２A 以上	DC24V±10%	コーセル㈱製 PBA50F-24
IV-S300M/310M	３A 以上	DC24V±10%	コーセル㈱製 PBA75F-24



IV-S300M の場合の例

・ コントローラの電源から他の機器へ配線しないでください。他の機器へ配線すると、他の機器からの回り込みサージ電流が浸入することがあり、故障･誤動作の原因となります。



・ 電源端子の＋24V、＋0 V の極性を間違えないでください。極性を誤って電源を供給すると、コントローラ等が破損する場合があります。
・ カメラケーブル等のコントローラへの着脱は、電源を切った状態で行ってください。

【注】コントローラに接続する定電圧電源は、耐ノイズ性を高めるため、下記に注意してください。

- 定電圧電源の FG 端子は、必ずD種接地を行ってください。
- コントローラと定電圧電源の間の電源線は、極力短くしてください。（推奨距離：１ｍ以内）
  また、動力線などのノイズ発生源には近づけないでください。
- 電源線はツイストペア線にしてください。
- 電源･入出力 16 ピンコネクタは取り外した状態で配線し、すべての配線が終了した後で
  コントローラに取り付けてください。取り付けた状態で配線すると破損するおそれがあります。

〔２〕入出力の配線【パラレル I／F】

（1）入力／出力ポート

電源･入出力コネクタ(16 端子)の入力､出力はノイズによる誤動作を防止するため､フォトカプラで絶縁しています。最大定格を超えない範囲で使用してください。
入力／出力ポートの定格は次のとおりです。

① 入力ポート

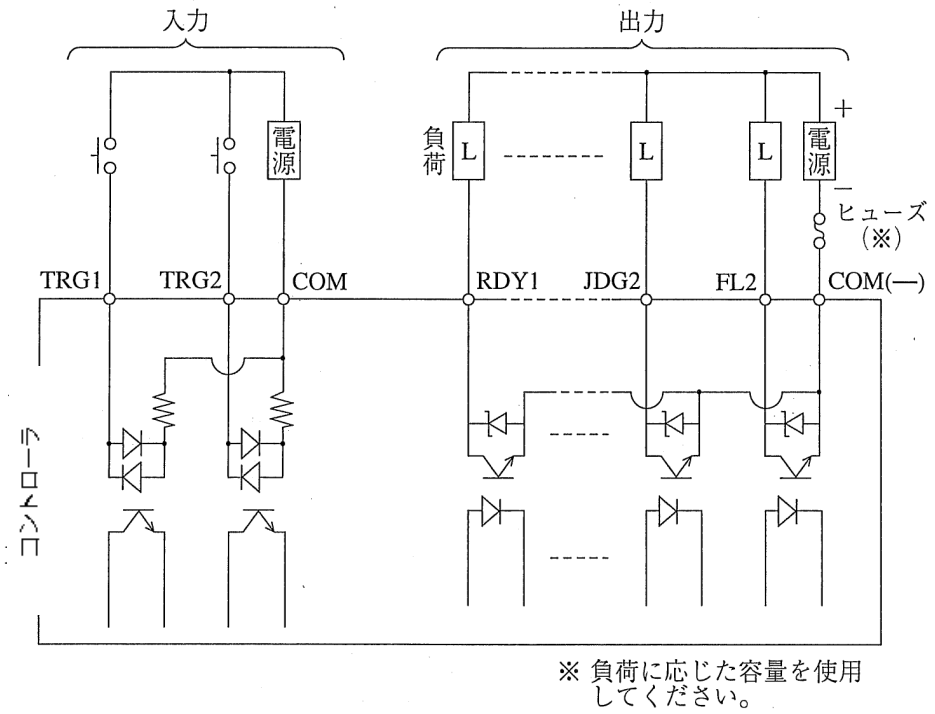
項　目	定　格
	入　力
定格入力電圧	DC12/24V
入力電圧範囲	DC10.8V～26.4V
入力電圧レベル	ON レベル 10.5V 以下、OFF レベル 5V 以上
入力電流レベル	ON レベル 3mA 以下、OFF レベル 1.5mA 以上
入力インピーダンス	3.3kΩ
応答時間	20 μs 以下(OFF→ON) 500 μs 以下(ON→OFF)

② 出力ポート

項　目	定　格
	出　力
定格出力電圧	DC12/24V
負荷電圧範囲	DC10.8V～26.4V
定格最大出力電流	DC20mA
出力形式	フォトカプラオープンコレクタ
ON 電圧降下	2.5V 以下（20mA）
絶縁方式	フォトカプラ絶縁
応答時間	5 μs 以下(OFF→ON) 150 μs 以下(ON→OFF)

（2）配線図

電源・入出力コネクタ（16 端子）の入力、出力への配線図は、次のとおりです。



2-3-2 入出力コネクタ(40 端子)への配線【パラレル I／F】

コントローラ(本機)の入出力コネクタ(40 端子)の「端子名と内容」は、次のとおりです。

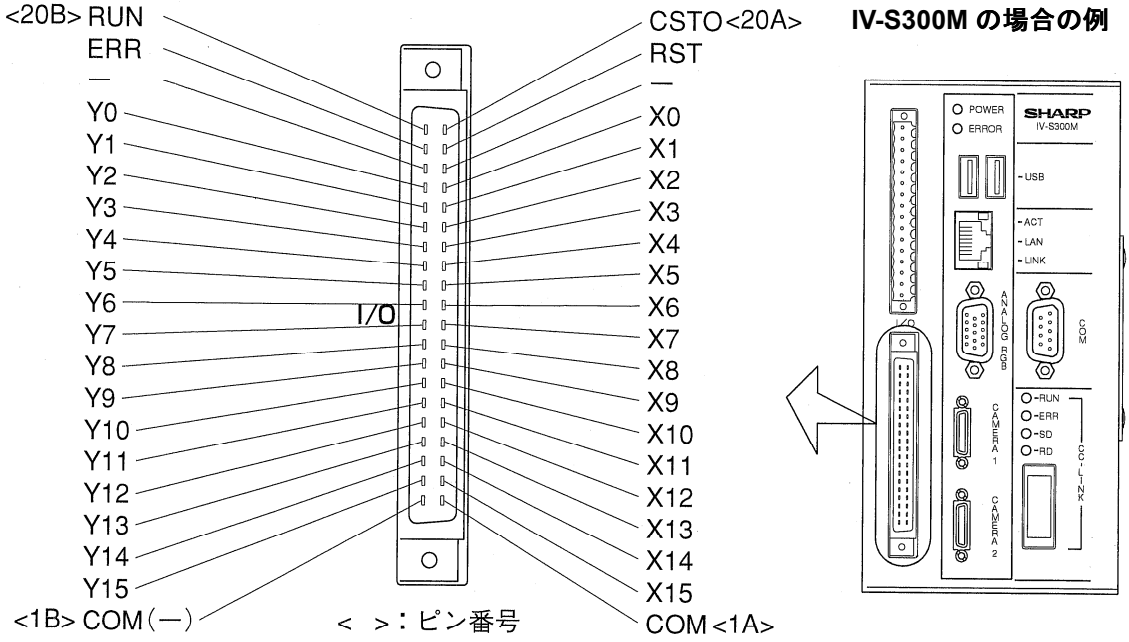
IV-S300M/310M:

・ 半田タイプの入出力コネクタが付属されていますが、市販の FCN コネクタ(40 ピン)も使用できます。

IV-S300J:

・ 入出力コネクタは、付属されていません。
市販のコネクタをご手配ください。

	コネクタ	ケース
IV-S300M/310M 付属品	FCN-361J040-AU	FCN-360C040-B
圧着タイプ	FCN-367J040-AU/H(スルーエンド) FCN-367J040-AU/F(クローズエンド)	なし



【注】上図は本機の入出力コネクタです。付属品の40ピンコネクタの図ではありませんので、配線時に注意願います。

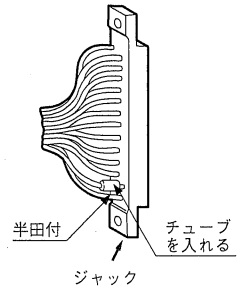
端子名	内　容（出力）	
RUN	運転中	専用出力
ERR	エラー	
—	予備	
Y0	汎用出力	
┆		
Y15		
COM(—)	出力用コモン(—)	

端子名	内　容（入力）	
CSTO	コマンド入力	専用入力
RST	リセット	
—	予備	
X0	汎用入力	
┆		
X15		
COM	入力用コモン	

（1）40ピンコネクタの組立

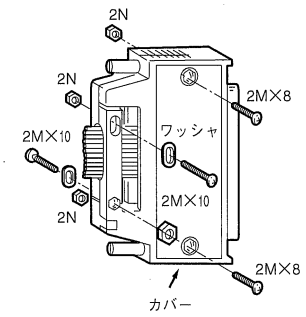
コントローラの入出力コネクタ(40端子)に取り付ける40ピンコネクタ(付属品)は、下記手順で組み立てください。

1. 信号線に絶縁チューブを挿入します。



2. コネクタ端子に信号線を、はんだ付けします。
はんだ付けを行うコネクタ端子と、入出力コネクタ(40端子)の端子名を確認しながら行ってください。

3. コネクタを組み立てます。
コネクタを組み立てる部品(ビス、ワッシャ、ナット)はコネクタに付属されています。



信号線には次の推奨ケーブルを使用してください。
推奨ケーブル：多対ビニル絶縁ビニルシースケーブル
18P×0.18　57VV－SB（フジクラ）

（2）入力／出力ポート

入出力コネクタ(40 端子)の入力､出力はノイズによる誤動作を防止するため、フォトカプラで絶縁しています。最大定格を超えない範囲で使用してください。

入力／出力ポートの定格は次のとおりです。

①入力ポート

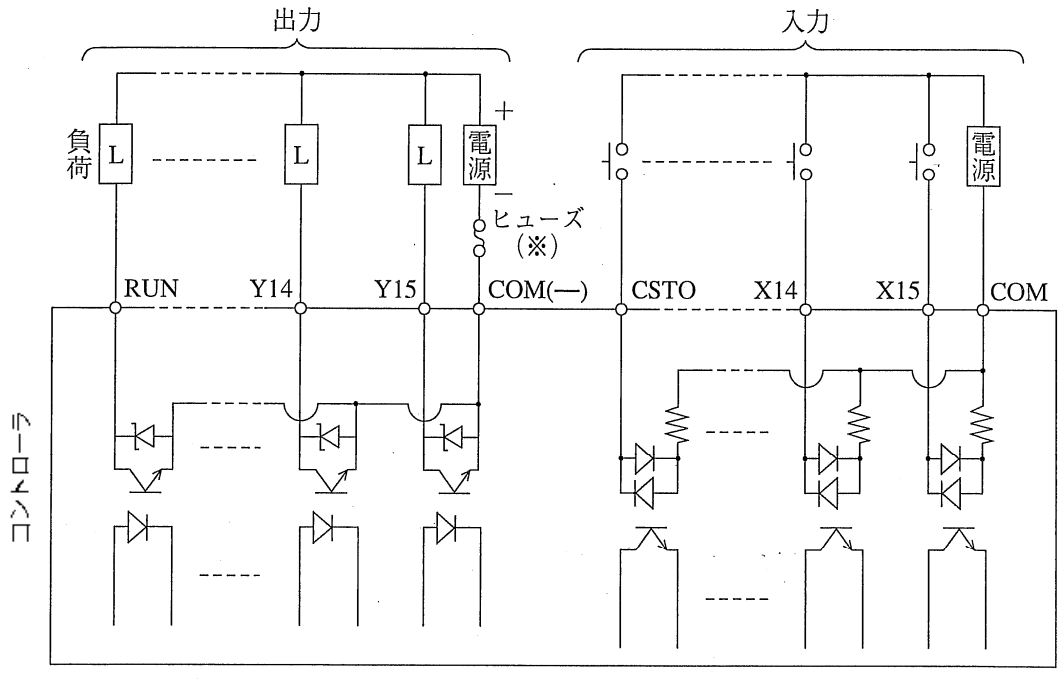
項　目	定　格 入　力
定格入力電圧	DC12/24V
入力電圧範囲	DC10.8V～26.4V
入力電圧レベル	ON レベル 10.5V 以下、OFF レベル 5V 以上
入力電流レベル	ON レベル 3mA 以下、OFF レベル 1.5mA 以上
入力インピーダンス	3.3kΩ
応答時間	20 μs 以下(OFF→ON) 500 μs 以下(ON→OFF)

②出力ポート

項　目	定　格 出　力
定格出力電圧	DC12/24V
負荷電圧範囲	DC10.8V～26.4V
定格最大出力電流	DC20mA
出力形式	フォトカプラオープンコレクタ
ON 電圧降下	2.5V 以下（20mA）
絶縁方式	フォトカプラ絶縁
応答時間	5 μs 以下(OFF→ON) 150 μs 以下(ON→OFF)

（3）配線図

入出力コネクタ(40 端子)の入力､出力への配線図は、次のとおりです。



※ 負荷に応じた容量を使用してください。

2-3-3 パソコンと通信(汎用シリアル IF)する場合の配線

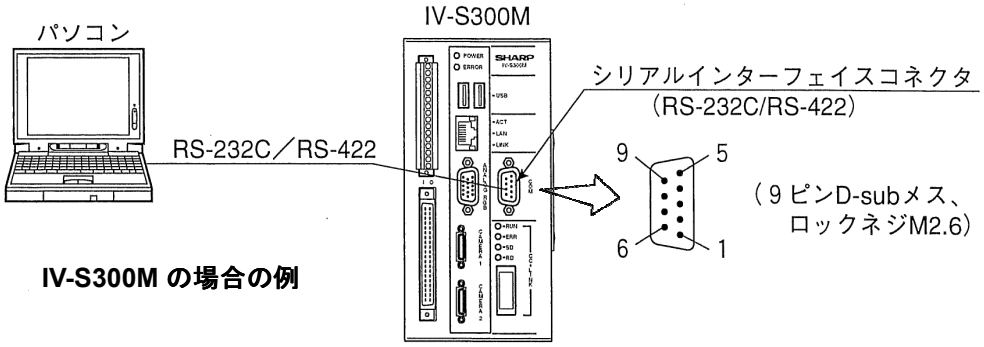
パソコンと、コントローラのシリアルインターフェイスコネクタ(RS-232C/RS-422)を配線します。

IV-S300M/310M:

・ シリアルインターフェイスコネクタが付属されています。

IV-S300J:

・ シリアルインターフェイスコネクタは、付属されていません。
市販のコネクタ（9 ピン D-Sub オス、ロックネジ M2.6）をご手配ください。



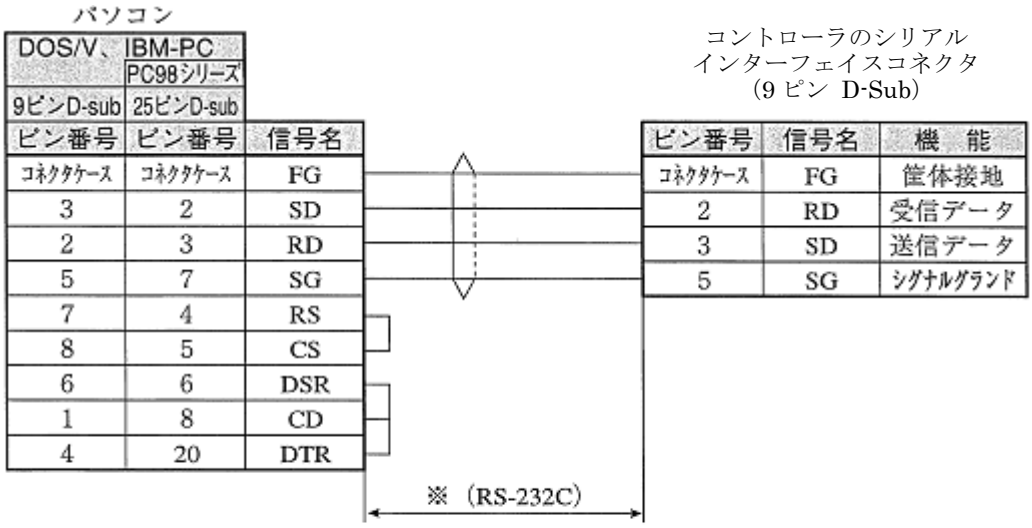
IV-S300M の場合の例

●シリアルインターフェイスコネクタ(RS-232C/RS-422)の信号名と内容

通信規格	ピン番号	信号名	内　容	方 向
RS-232C	2	RD	受信データ(パソコン → 本機)	入力
	3	SD	送信データ(本機 → パソコン)	出力
	5	SG	シグナルグランド	―
RS-422	4	TA	送信データ (本機 → パソコン)	出力
	7	TB		
	8	RA	受信データ (パソコン → 本機)	入力
	9	RB		
コネクタケース		FG	筐体接地	―

・ピン番号「1、6」は予約ピンのため、配線しないでください。

（1） 通信を RS-232C で行う場合



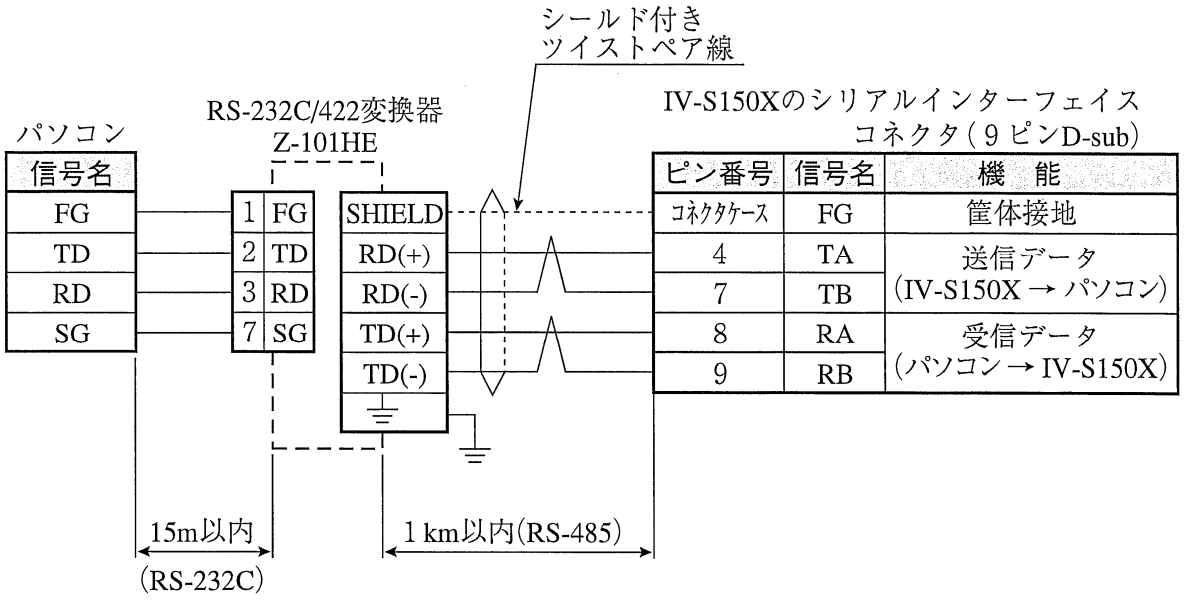
※ 通信速度により、通信ケーブルの最大長が異なります。

通信速度（kbps）	ケーブル長
2.4、4.8、9.6、19.2	15m以内
38.4、115.2	2 ～ 3 m以内

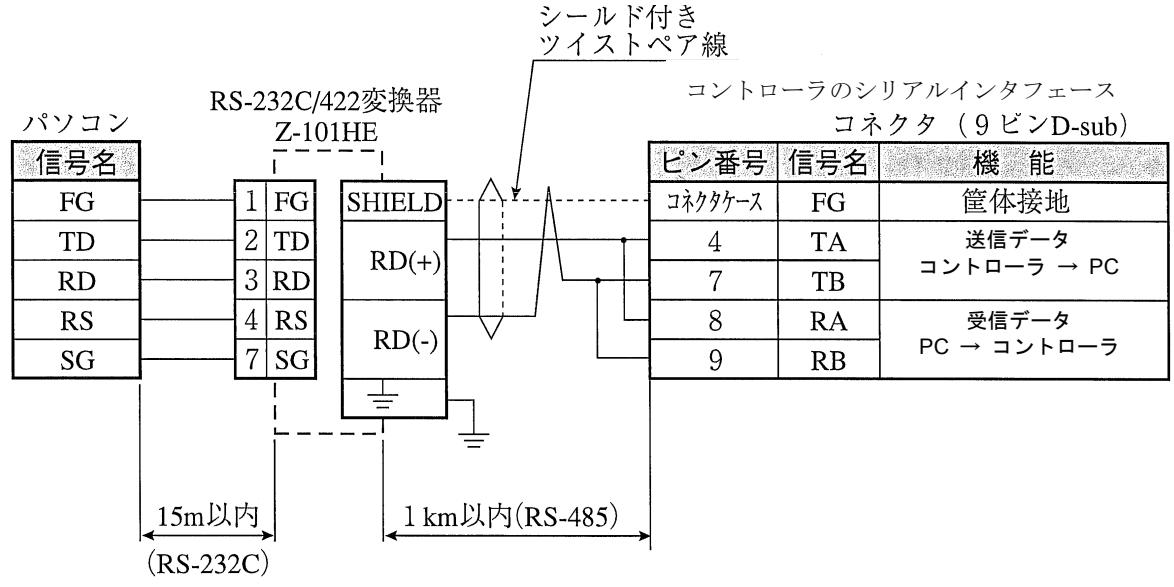
・事前に通信テストを実施されるようにお願いします。

（2）通信を RS-422 で行う場合

■４線式



■２線式



【留意点】

・コントローラの終端抵抗は常に「有効」に設定されています。

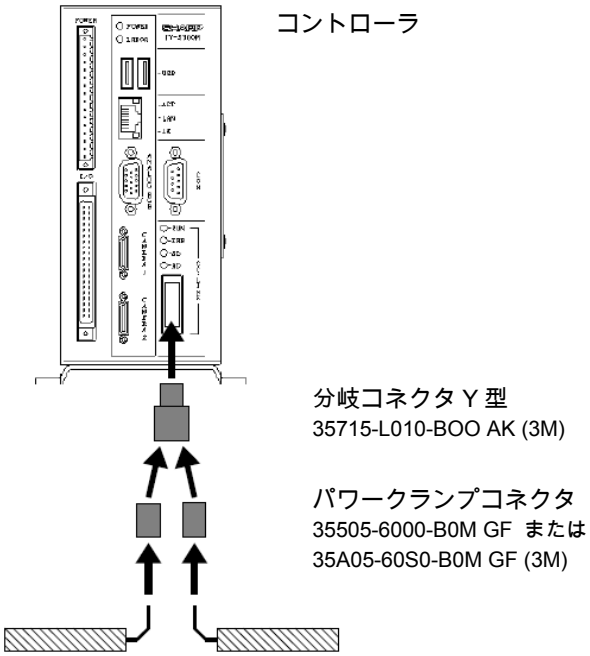
２−３−４　CC-Link コネクタの配線

注：IV-S300J には、CC-Link 機能はありません。

〔１〕推奨コネクタ、ケーブル

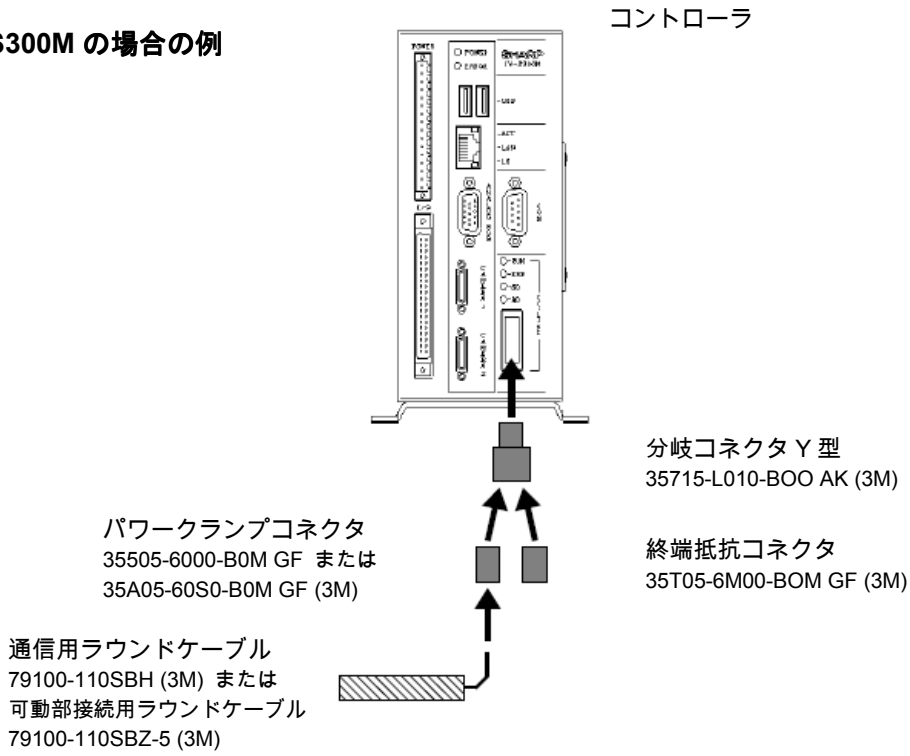
（１） コントローラが CC-Link ネットワークの中間地点にある場合

IV-S300M の場合の例



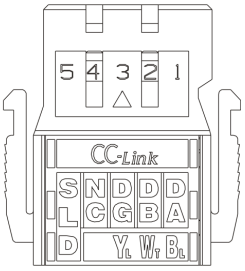
（２）コントローラが CC-Link ネットワークの終端にある場合

IV-S300M の場合の例



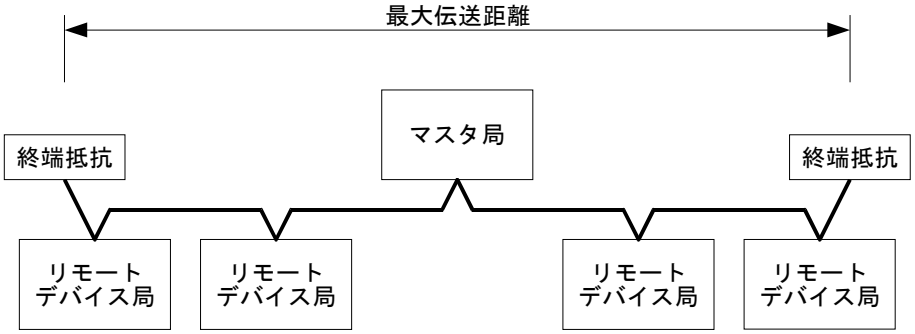
〔2〕コネクタピン配置

	信号名	ケーブル絶縁体色
1	DA	青
2	DB	白
3	DG	黄
4		接続しないでください
5	SLD	接地線(シールド)



〔3〕通信速度、ケーブル長

全ての機器、ケーブルが Ver.1.10 対応製品である必要があります。



・通信用ラウンドケーブル「79100-110SBH」を使用時

	156kbps	625kbps	2.5Mbps	5Mbps	10Mbps
局間ケーブル長	20cm 以上	20cm 以上	20cm 以上	20cm 以上	20cm 以上
最大伝送距離	1200m	900m	400m	160m	100m

・可動部接続用ラウンドケーブル「79100-110SBZ-5」を使用時

	156kbps	625kbps	2.5Mbps	5Mbps	10Mbps
局間ケーブル長	20cm 以上	20cm 以上	20cm 以上	20cm 以上	20cm 以上
最大伝送距離	600m	450m	200m	80m	50m

・CC-Link 専用ケーブルと可動部用ケーブルを混在させる場合

次式の範囲で Ver.1.10 対応 CC-Link 専用ケーブルと Ver.1.10 対応 CC-Link 専用可動部用ケーブルを混在させることができます。

「通信用ラウンドケーブル 79100-110SBH
使用時の最大伝送距離」≧ (CC-Link 専用ケーブル長)
＋ (可動部用ケーブル[伝送距離 70%品]) × 1.43
＋ (可動部用ケーブル[伝送距離 50%品]) × 2
＋ (可動部用ケーブル[伝送距離 30%品]) × 3.34

〔４〕敷設時の留意事項

● 伝送速度/最大伝送距離

伝送速度や使用するケーブルにより最大伝送距離が異なります。最大伝送距離以内で使用ください。

● 最小曲げ半径

専用ケーブルを使用する際は、最小曲げ半径を守ってください。
最小曲げ半径以下で無理に使用すると、コネクタ抜け､ケーブル抜け､ケーブル断線等が発生する可能性があります。

● 許容張力

ケーブルには出来る限り張力を掛けないでください。
コネクタ抜け､ケーブル抜け､ケーブル断線のおそれや特性を満足できなくなる可能性があります。

● ノイズ対策上の留意点

誘導ノイズを防止するために、動力線と信号線は極力離して敷設してください。
(100mm 以上離して配線することを推奨します)
高圧機器が設置されている盤内への取付けは避けてください。
ノイズを発生しやすい機器にはサージキラーを取り付けてください。

● CC-Link ケーブルの中継接続について

CC-Link ケーブル敷設に際して中継端子台や中継コネクタなどで中継接続をおこなうと、システムによっては通信エラーが発生することがありますので、ケーブルは各 CC-Link ユニットに直接接続することをお勧めします。もしくは CC-Link リピータユニットの使用をご検討ください。

● 可動部への配線について

可動部に配線される場合は、可動部専用のケーブルを使用してください。また、早期断線を防止するため、配線時は下記に注意してください。

- ケーブルシースに外傷を与えない。
- ケーブルを捻じったまま配線しない。
- ケーブル固定箇所はい最小にする。
- ケーブルが動く箇所で無理に固定しない。
- 最適な長さで配線する。
- 曲げ半径はケーブル外形の 10 倍以上を確保する。

● その他（ケーブル敷設）

- ケーブルの接続は、接続する機器の電源と通信電源がすべて OFF の状態で行ってください
- ケーブルをドラム巻き、束巻き状態から引き出す際、捻じれないように注意してください
- 通信路に CC-Link 接続製品以外の機器（避雷器等）を挿入しないでください。信号の反射や減衰が起こり正常な通信ができなくなります
- 他のケーブル（動力線等）との電気的、機械的干渉は極力避けてください

● 専用ケーブルの加工は下記 URL の手順書に従い行ってください
http://www.mmm.co.jp/electrical/connector/fa/pdf/power_clamp03.pdf

● 両端のユニットには必ず終端抵抗を接続してください。

● シールド線の接地

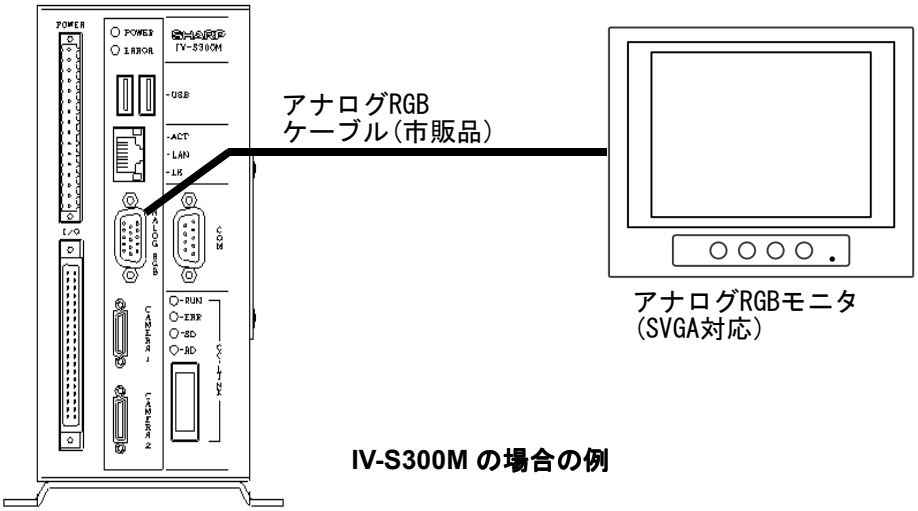
- CC-Link 専用ケーブルのシールド線は、両端を各ユニットの”SLD”に接続してください。
- 各ユニットの”FG”は専用接地としてください
- 接地工事は D 種接地(第三種接地)してください。(接地抵抗 100Ω 以下)
- 各ユニットの”SLD”と”FG”はユニット内部で接続されています。

● 接地方法について

接地線には直径 1.6mm 以上、または 2mm^2 以上の銅線を使用してください。
接地線と動力線等の保護接地線や動力線と束線して敷設しないでください。

2-3-5 SVGA モニタの接続

SVGA モニタは、アナログ RGB ケーブル(市販品)を使用して、コントローラ(コントローラ)の
アナログ RGB モニタコネクタ(ANALOG RGB)に接続します。

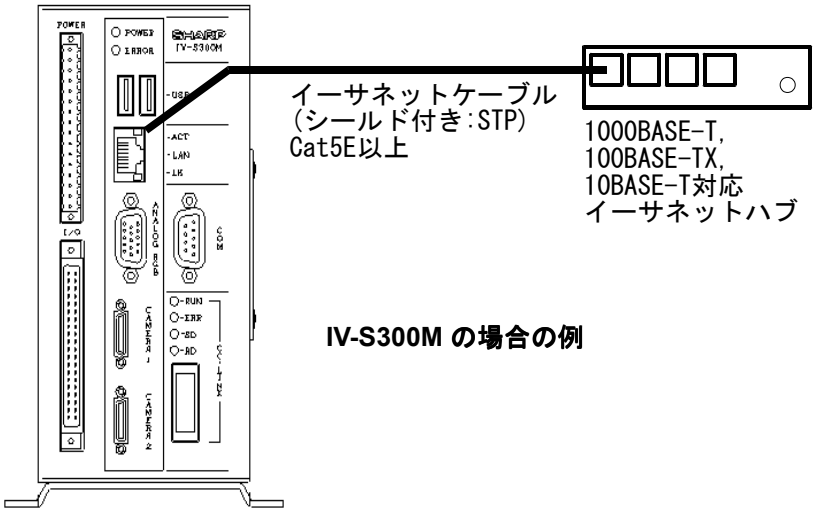


IV-S300M の場合の例

【注】SVGA モニタは、一部機種で映像が映らない可能性がありますので、事前にご確認願います。

2-3-6 Ethernet の接続

イーサネットは市販のイーサネットケーブルを使用して、イーサネットハブに接続します。
耐ノイズ性を高めるために、シールド付きイーサネットケーブル(STP ケーブル)の使用を推奨します。
コントローラのイーサネットは AutoMDI/MDI-X には対応していません。PC 等とイーサネットハブを
介さずに直接接続する場合はクロスケーブルを使用してください。

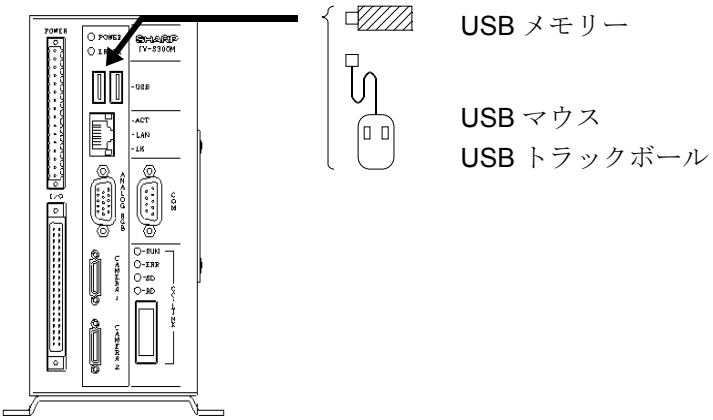


IV-S300M の場合の例

2-3-7 USB の接続

USB ポートは市販の USB マウス/USB トラックボール、USB メモリー、USB 接続 SSD/HDD を接続できます。USB 機器への電源はコントローラから 2 ポート合計最大 1A を供給します。

IV-S300M の場合の例



【注意】

- USB ポートへは「USB マウス/USB トラックボール､USB メモリー､USB 接続 SSD/HDD」以外の機器を接続しないでください。
- USB ポートへの接続/取外しは運転動作中には行わないでください。USB 機器の認識動作により計測が一時的に中断されるおそれがあります。

■ 使用可能な USB メモリー、USB 接続 SSD/HDD について

USB メモリー､USB 接続 SSD/HDD は、一部機種で接続できなかったり、コントローラを誤動作させる可能性がありますので、事前にご確認願います。

【使用必要条件】

コントローラに使用可能な USB メモリー、USB 接続 SSD/HDD は下記の条件を満足する必要があります。

- **USB Mass Storage クラスであること**
  通常の USB メモリーはこのクラスになっています。
- **FAT 形式または FAT32 形式にてフォーマットされていること**
  - NTFS 形式や exFAT 形式には対応していません。
  - 64GB 以上の USB メモリー、USB 接続 SSD/HDD も使用できますが、Windows では 32GB を超えるドライブに対して FAT32 形式でフォーマットができないため､USB メモリー､USB 接続 SSD/HDD のメーカーが提供しているフォーマットツールによるフォーマットが必要です。
    フォーマットツールの詳細については USB メモリー､USB 接続 SSD/HDD のメーカーにご確認ください。
- **セキュリティ機能を使用しないこと**
  - ハードウエア強制暗号化対応の USB メモリーは使用できません。
  - ソフトウエア暗号化対応の USB メモリーは、Windows にそのセキュリティソフトを導入していなければ使用可能です。
  - USB メモリーの中にはセキュリティソフトがプリインストールされているモデルがありますのでそのようなモデルを使用する際には FAT32 で再フォーマットした後にご使用ください。
- **アンチウイルス機能等の付加機能が搭載されていないこと**
- **Windows 側で高速化ツール等の専用ツールは使用しないこと**
- **ReadyBoost 等の Windows 高速化用に使用していないこと**

2－4　レンズ･照明の設置･選定

2－4－1　照明機器

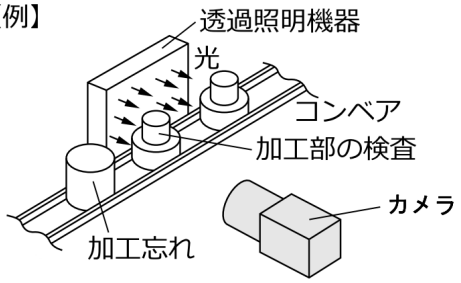
ワークを照らす照明は画像処理にとって重要です。照明の善し悪しによって計測結果に影響を与えますので適切な照明機器を選択してください。

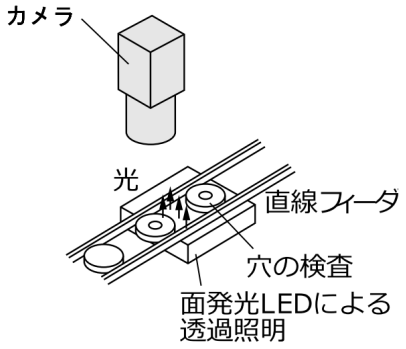
・計測対象の計測範囲に均等に明るい照度を確保してください。
・高周波点灯の蛍光灯やハロゲンランプなどのチラツキの無い照明装置を使用してください。
・照明機器につきましては別途ご相談ください。

［1］ 透過照明

計測対象の背後から均等な照明を照らすことにより、計測対象の影絵を計測します。
影絵はすでに白黒状態のため、安定した２値化の計測が行えます。

【例】

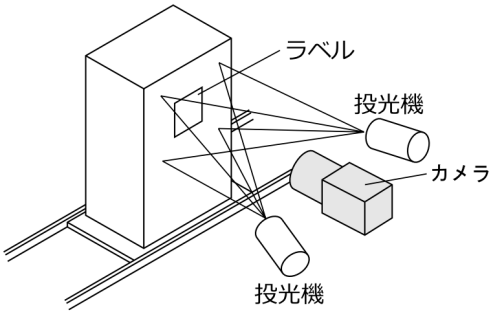




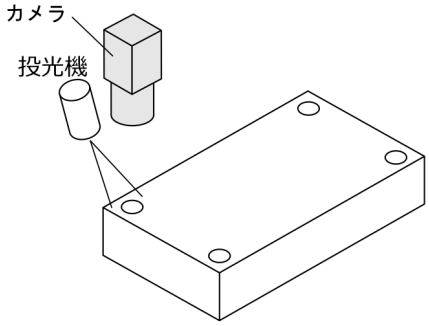
［2］ 反射照明

計測対象の前方斜めから照らした光は計測対象で反射し、反射してきた光を撮ります。
金属面のように反射光が全反射に近いときは、適切な映像がとれない場合があります。

【例】



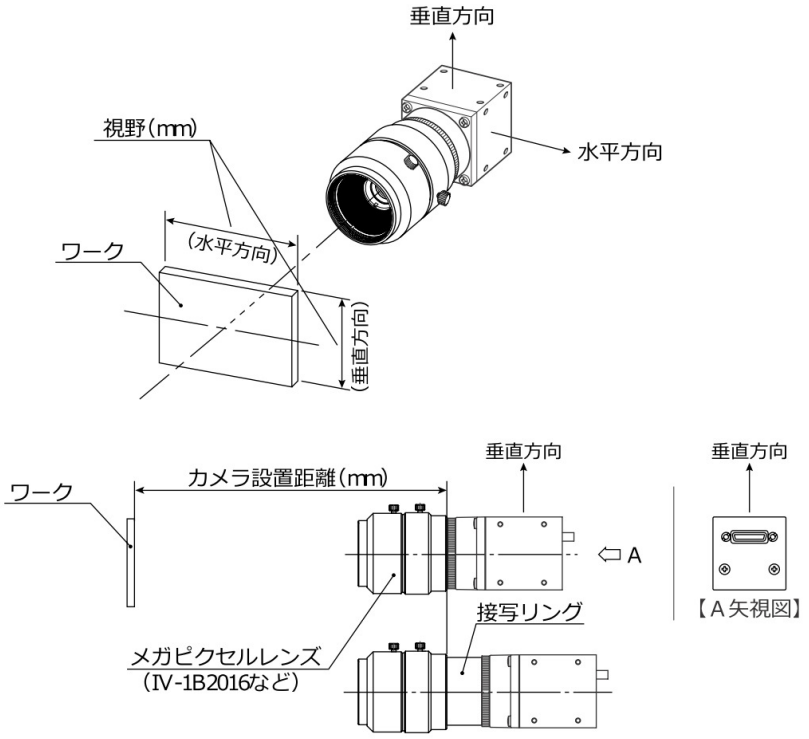
ラベルの有無検査



穴位置の中心座標計測

2-4-2 レンズの選定について

カメラの設置に最適なレンズは、カメラの種類、カメラ設置距離と視野(ワークの大きさ)より選定できます。



カメラ設置距離、視野(垂直／水平方向)、レンズ焦点距離 f と焦点距離、分解能間にはカメラ別のレンズ選択表に示す関係があります。

【例】カメラが IV-S210C2､IV-C250C3 の場合、対象物がカメラから 400mm(カメラ設置距離)で、視野(水平方向)サイズが 160㎜ のとき、最適レンズを選定する説明を行います。
レンズ選択表より、必要な箇所を抜粋します。

カメラ設置距離(mm)		レンズ焦点距離 f=16mm			
		視野(mm)		焦点距離	分解能
		垂直	水平	(mm)	(μm)
350		108.9	145.2	16.8	90.8
400		125.4	167.2	16.7	104.5
450		141.9	189.2	16.6	118.3

①
②
③

①レンズ焦点距離 f の選定

カメラ設置距離=400mm の行で､160mm に最も近い視野(水平方向)を検索すると 167.2mm になります。この 167.2mm が属するレンズ焦点距離 f より、焦点距離 16mm のレンズが最適となります。

②焦点距離の検討

レンズによって最短撮影距離が異なります。レンズの最短撮影距離より短い距離で撮影する場合、カメラとレンズの間に接写リングを挿入する必要があります。
レンズ表の焦点距離列が実際の焦点距離となります。レンズの焦点距離と列の焦点距離の差が必要な接写リングの長さの目安になります。

③分解能

視野(水平方向)を 167.2mm として、モニタの画面全体に表示した場合、分解能は 104.5μm となります。

$$\frac{167.2\text{mm}}{1600\text{（画素数）}} = 104.5\mu\text{m}$$

【留意点】

・レンズ選択表の数値は設置されるときの目安です。市販レンズの特性により異なるため、実際に設置されるときには実機で確認してください。

・焦点距離が短いレンズ(f=12㎜ 以下)は、視野周辺部の歪が大きくなります。画面全体を正確に撮影する場合は、極力、焦点距離の長いレンズを使用してください。

2-4-3 レンズ選定表

〔1〕IV-S300C5

カメラ設置距離	レンズ焦点距離 f＝8.5mm				レンズ焦点距離 f＝12mm				レンズ焦点距離 f＝16mm			
	視野 (mm)		焦点距離	分解能	視野 (mm)		焦点距離	分解能	視野 (mm)		焦点距離	分解能
(mm)	垂直	水平	(mm)	(μm)	垂直	水平	(mm)	(μm)	垂直	水平	(mm)	(μm)
120	85.6	85.6	9.8	33.4	58.8	58.8	14.6	23.0	45.3	45.3	20.5	17.7
140	115.7	115.7	9.4	45.2	80.1	80.1	13.9	31.3	61.3	61.3	19.3	23.9
160	145.8	145.8	9.2	57.0	101.4	101.4	13.5	39.6	77.3	77.3	18.6	30.2
180	175.9	175.9	9.1	68.7	122.8	122.8	13.3	48.0	93.3	93.3	18.2	36.4
190	191.0	191.0	9.1	74.6	133.4	133.4	13.2	52.1	101.3	101.3	18.0	39.6
200	206.0	206.0	9.0	80.5	144.1	144.1	13.1	56.3	109.3	109.3	17.9	42.7
210	221.1	221.1	9.0	86.4	154.8	154.8	13.0	60.5	117.3	117.3	17.7	45.8
220	236.2	236.2	9.0	92.3	165.4	165.4	12.9	64.6	125.3	125.3	17.6	48.9
230	251.2	251.2	8.9	98.1	176.1	176.1	12.9	68.8	133.3	133.3	17.5	52.1
240	266.3	266.3	8.9	104.0	186.8	186.8	12.8	73.0	141.3	141.3	17.4	55.2
260	296.4	296.4	8.9	115.8	208.1	208.1	12.7	81.3	157.3	157.3	17.3	61.4
280	326.5	326.5	8.8	127.5	229.4	229.4	12.7	89.6	173.3	173.3	17.2	67.7
300	356.6	356.6	8.8	139.3	250.8	250.8	12.6	98.0	189.3	189.3	17.1	73.9
350	431.9	431.9	8.8	168.7	304.1	304.1	12.5	118.8	229.3	229.3	16.9	89.6
400	507.2	507.2	8.7	198.1	357.4	357.4	12.4	139.6	269.3	269.3	16.8	105.2
450	582.5	582.5	8.7	227.5	410.8	410.8	12.4	160.5	309.3	309.3	16.7	120.8
500	657.8	657.8	8.7	257.0	464.1	464.1	12.3	181.3	349.3	349.3	16.6	136.4
550	733.1	733.1	8.6	286.4	517.4	517.4	12.3	202.1	389.3	389.3	16.5	152.1
600	808.4	808.4	8.6	315.8	570.8	570.8	12.3	223.0	429.3	429.3	16.5	167.7
650	883.7	883.7	8.6	345.2	624.1	624.1	12.2	243.8	469.3	469.3	16.4	183.3
700	959.0	959.0	8.6	374.6	677.4	677.4	12.2	264.6	509.3	509.3	16.4	198.9
750	1034.3	1034.3	8.6	404.0	730.8	730.8	12.2	285.5	549.3	549.3	16.4	214.6
800	1109.6	1109.6	8.6	433.4	784.1	784.1	12.2	306.3	589.3	589.3	16.3	230.2
850	1184.9	1184.9	8.6	462.8	837.4	837.4	12.2	327.1	629.3	629.3	16.3	245.8
900	1260.2	1260.2	8.6	492.3	890.8	890.8	12.2	348.0	669.3	669.3	16.3	261.4
950	1335.5	1335.5	8.6	521.7	944.1	944.1	12.2	368.8	709.3	709.3	16.3	277.1
1000	1410.7	1410.7	8.6	551.1	997.4	997.4	12.2	389.6	749.3	749.3	16.3	292.7
1050	1486.0	1486.0	8.6	580.5	1050.8	1050.8	12.1	410.5	789.3	789.3	16.3	308.3
1100	1561.3	1561.3	8.6	609.9	1104.1	1104.1	12.1	431.3	829.3	829.3	16.2	323.9
1150	1636.6	1636.6	8.6	639.3	1157.4	1157.4	12.1	452.1	869.3	869.3	16.2	339.6
1200	1711.9	1711.9	8.6	668.7	1210.8	1210.8	12.1	473.0	909.3	909.3	16.2	355.2
1250	1787.2	1787.2	8.6	698.1	1264.1	1264.1	12.1	493.8	949.3	949.3	16.2	370.8
1300	1862.5	1862.5	8.6	727.5	1317.4	1317.4	12.1	514.6	989.3	989.3	16.2	386.4
1350	1937.8	1937.8	8.6	757.0	1370.8	1370.8	12.1	535.5	1029.3	1029.3	16.2	402.1
1400	2013.1	2013.1	8.6	786.4	1424.1	1424.1	12.1	556.3	1069.3	1069.3	16.2	417.7

●推奨レンズ(興和光学㈱製 8M Pixel レンズ)

焦点距離(mm)	型式
8	LM8XC2
12	LM12XC2
16	LM16XC2
25	LM25XC2
35	LM35XC2
50	LM50XC2

カメラ設置距離	レンズ焦点距離 f＝25mm				レンズ焦点距離 f＝35mm				レンズ焦点距離 f＝50mm			
	視野 (mm)		焦点距離	分解能	視野 (mm)		焦点距離	分解能	視野 (mm)		焦点距離	分解能
(mm)	垂直	水平	(mm)	(μm)	垂直	水平	(mm)	(μm)	垂直	水平	(mm)	(μm)
120	24.3	24.3	38.2	9.5	16.3	16.3	62.4	6.4	—	—	—	—
140	34.6	34.6	34.3	13.5	23.7	23.7	53.9	9.2	9.3	9.3	118.5	3.7
160	44.8	44.8	32.1	17.5	31.0	31.0	49.5	12.1	14.5	14.5	94.2	5.7
180	55.0	55.0	30.8	21.5	38.3	38.3	46.7	15.0	19.6	19.6	82.7	7.7
190	60.2	60.2	30.3	23.5	41.9	41.9	45.7	16.4	22.1	22.1	78.9	8.7
200	65.3	65.3	29.9	25.5	45.6	45.6	44.8	17.8	24.7	24.7	75.9	9.7
210	70.4	70.4	29.5	27.5	49.3	49.3	44.1	19.2	27.3	27.3	73.5	10.7
220	75.5	75.5	29.2	29.5	52.9	52.9	43.5	20.7	29.8	29.8	71.5	11.7
230	80.6	80.6	29.0	31.5	56.6	56.6	42.9	22.1	32.4	32.4	69.8	12.7
240	85.8	85.8	28.7	33.5	60.2	60.2	42.4	23.5	34.9	34.9	68.3	13.7
260	96.0	96.0	28.3	37.5	67.5	67.5	41.6	26.4	40.1	40.1	66.0	15.7
280	106.2	106.2	28.0	41.5	74.9	74.9	41.0	29.2	45.2	45.2	64.2	17.7
300	116.5	116.5	27.7	45.5	82.2	82.2	40.5	32.1	50.3	50.3	62.7	19.7
350	142.1	142.1	27.3	55.5	100.5	100.5	39.5	39.2	63.1	63.1	60.1	24.7
400	167.7	167.7	26.9	65.5	118.7	118.7	38.8	46.4	75.9	75.9	58.4	29.7
450	193.3	193.3	26.7	75.5	137.0	137.0	38.3	53.5	88.7	88.7	57.2	34.7
500	218.9	218.9	26.5	85.5	155.3	155.3	37.9	60.7	101.5	101.5	56.3	39.7
550	244.5	244.5	26.3	95.5	173.6	173.6	37.6	67.8	114.3	114.3	55.6	44.7
600	270.1	270.1	26.2	105.5	191.9	191.9	37.3	75.0	127.1	127.1	55.0	49.7
650	295.7	295.7	26.1	115.5	210.2	210.2	37.1	82.1	139.9	139.9	54.6	54.7
700	321.3	321.3	26.0	125.5	228.5	228.5	37.0	89.2	152.7	152.7	54.2	59.7
750	346.9	346.9	25.9	135.5	246.7	246.7	36.8	96.4	165.5	165.5	53.9	64.7
800	372.5	372.5	25.9	145.5	265.0	265.0	36.7	103.5	178.3	178.3	53.6	69.7
850	398.1	398.1	25.8	155.5	283.3	283.3	36.6	110.7	191.1	191.1	53.3	74.7
900	423.7	423.7	25.8	165.5	301.6	301.6	36.5	117.8	203.9	203.9	53.1	79.7
950	449.3	449.3	25.7	175.5	319.9	319.9	36.4	125.0	216.7	216.7	53.0	84.7
1000	474.9	474.9	25.7	185.5	338.2	338.2	36.3	132.1	229.5	229.5	52.8	89.7
1050	500.5	500.5	25.6	195.5	356.5	356.5	36.3	139.2	242.3	242.3	52.6	94.7
1100	526.1	526.1	25.6	205.5	374.7	374.7	36.2	146.4	255.1	255.1	52.5	99.7
1150	551.7	551.7	25.6	215.5	393.0	393.0	36.1	153.5	267.9	267.9	52.4	104.7
1200	577.3	577.3	25.6	225.5	411.3	411.3	36.1	160.7	280.7	280.7	52.3	109.7
1250	602.9	602.9	25.5	235.5	429.6	429.6	36.0	167.8	293.5	293.5	52.2	114.7
1300	628.5	628.5	25.5	245.5	447.9	447.9	36.0	175.0	306.3	306.3	52.1	119.7
1350	654.1	654.1	25.5	255.5	466.2	466.2	36.0	182.1	319.1	319.1	52.0	124.7
1400	679.7	679.7	25.5	265.5	484.5	484.5	35.9	189.2	331.9	331.9	51.9	129.7

〔２〕IV-S300C7/C8

（１）シャープマニファクチャリングシステム㈱製レンズの場合

カメラ設置距離	レンズ焦点距離 f＝8mm				レンズ焦点距離 f＝12mm				レンズ焦点距離 f＝16mm			
	視野(mm)		焦点距離	分解能	視野(mm)		焦点距離	分解能	視野(mm)		焦点距離	分解能
(mm)	垂直	水平	(mm)	(μm)	垂直	水平	(mm)	(μm)	垂直	水平	(mm)	(μm)
60	11.3	12.0	9.9	23.4	8.6	9.1	15.7	17.8	6.6	7.0	22.4	13.8
65	12.9	13.8	9.6	26.9	9.7	10.3	15.3	20.1	7.4	7.9	21.7	15.5
70	14.6	15.5	9.5	30.3	10.8	11.5	14.9	22.4	8.3	8.8	21.1	17.2
75	16.2	17.3	9.3	33.8	11.9	12.6	14.7	24.7	9.1	9.7	20.7	18.9
80	17.9	19.0	9.2	37.2	13.0	13.8	14.4	27.0	9.9	10.6	20.3	20.6
85	19.5	20.8	9.1	40.6	14.1	15.0	14.3	29.3	10.7	11.4	19.9	22.3
90	21.2	22.6	9.0	44.1	15.2	16.2	14.1	31.6	11.6	12.3	19.7	24.1
95	22.8	24.3	8.9	47.5	16.3	17.3	13.9	33.9	12.4	13.2	19.4	25.8
100	24.5	26.1	8.9	50.9	17.4	18.5	13.8	36.2	13.2	14.1	19.2	27.5
120	31.1	33.1	8.7	64.7	21.8	23.2	13.5	45.3	16.5	17.6	18.6	34.4
140	37.7	40.2	8.6	78.4	26.2	27.9	13.2	54.5	19.8	21.1	18.1	41.3
160	44.3	47.2	8.5	92.2	30.6	32.6	13.0	63.7	23.1	24.6	17.8	48.1
180	50.9	54.2	8.4	105.9	35.0	37.3	12.9	72.8	26.4	28.2	17.6	55.0
190	54.2	57.8	8.4	112.8	37.2	39.6	12.9	77.4	28.1	29.9	17.5	58.4
200	57.5	61.3	8.4	119.7	39.4	42.0	12.8	82.0	29.7	31.7	17.4	61.9
210	60.8	64.8	8.3	126.6	41.6	44.3	12.8	86.6	31.4	33.4	17.3	65.3
220	64.1	68.3	8.3	133.4	43.8	46.7	12.7	91.2	33.0	35.2	17.3	68.8
230	67.4	71.8	8.3	140.3	46.0	49.0	12.7	95.7	34.7	37.0	17.2	72.2
240	70.7	75.4	8.3	147.2	48.2	51.4	12.7	100.3	36.3	38.7	17.2	75.6
260	77.3	82.4	8.3	160.9	52.6	56.1	12.6	109.5	39.6	42.2	17.1	82.5
280	83.9	89.4	8.3	174.7	57.0	60.8	12.6	118.7	42.9	45.8	17.0	89.4
300	90.5	96.5	8.2	188.4	61.4	65.4	12.5	127.8	46.2	49.3	16.9	96.3
350	107.0	114.1	8.2	222.8	72.4	77.2	12.4	150.7	54.5	58.1	16.8	113.4
400	123.5	131.7	8.2	257.2	83.4	88.9	12.4	173.7	62.7	66.9	16.7	130.6
450	140.0	149.3	8.2	291.6	94.4	100.6	12.3	196.6	71.0	75.7	16.6	147.8
500	156.5	166.9	8.1	325.9	105.4	112.4	12.3	219.5	79.2	84.5	16.5	165.0
550	173.0	184.5	8.1	360.3	116.4	124.1	12.3	242.4	87.5	93.3	16.5	182.2
600	189.5	202.1	8.1	394.7	127.4	135.8	12.2	265.3	95.7	102.1	16.4	199.4
650	206.0	219.7	8.1	429.1	138.4	147.6	12.2	288.2	104.0	110.9	16.4	216.6
700	222.5	237.3	8.1	463.4	149.4	159.3	12.2	311.2	112.2	119.7	16.4	233.8
750	239.0	254.9	8.1	497.8	160.4	171.0	12.2	334.1	120.5	128.5	16.4	250.9
800	255.5	272.5	8.1	532.2	171.4	182.8	12.2	357.0	128.7	137.3	16.3	268.1
850	272.0	290.1	8.1	566.6	182.4	194.5	12.2	379.9	137.0	146.1	16.3	285.3
900	288.5	307.7	8.1	600.9	193.4	206.2	12.2	402.8	145.2	154.9	16.3	302.5
950	305.0	325.3	8.1	635.3	204.4	218.0	12.2	425.7	153.5	163.7	16.3	319.7
1000	321.5	342.9	8.1	669.7	215.4	229.7	12.1	448.7	161.7	172.5	16.3	336.9
1050	338.0	360.5	8.1	704.1	226.4	241.4	12.1	471.6	170.0	181.3	16.2	354.1
1100	354.5	378.1	8.1	738.4	237.4	253.2	12.1	494.5	178.2	190.1	16.2	371.3
1150	371.0	395.7	8.1	772.8	248.4	264.9	12.1	517.4	186.5	198.9	16.2	388.4
1200	387.5	413.3	8.1	807.2	259.4	276.6	12.1	540.3	194.7	207.7	16.2	405.6
1250	404.0	430.9	8.1	841.6	270.4	288.4	12.1	563.2	203.0	216.5	16.2	422.8
1300	420.5	448.5	8.1	875.9	281.4	300.1	12.1	586.2	211.2	225.3	16.2	440.0
1350	437.0	466.1	8.0	910.3	292.4	311.8	12.1	609.1	219.5	234.1	16.2	457.2
1400	453.5	483.7	8.0	944.7	303.4	323.6	12.1	632.0	227.7	242.9	16.2	474.4

●推奨レンズ(シャープマニファクチャリングシステム㈱製レンズ)

焦点距離(mm)	8	12	16	25	35	50
型式	IV-1B2008	IV-1B2012	IV-1B2016	IV-1B2025	IV-1B2035	IV-1B2050

カメラ設置距離	レンズ焦点距離 f＝25mm				レンズ焦点距離 f＝35mm				レンズ焦点距離 f＝50mm			
	視野 (mm)		焦点距離	分解能	視野 (mm)		焦点距離	分解能	視野 (mm)		焦点距離	分解能
(mm)	垂直	水平	(mm)	(μm)	垂直	水平	(mm)	(μm)	垂直	水平	(mm)	(μm)
60	3.3	3.5	45.1	6.8	1.5	1.6	95.6	3.2				
65	3.8	4.1	42.3	7.9	1.9	2.0	83.6	4.0				
70	4.3	4.6	40.2	9.0	2.3	2.4	75.6	4.7				
75	4.9	5.2	38.6	10.1	2.7	2.8	69.8	5.5				
80	5.4	5.8	37.2	11.2	3.0	3.2	65.5	6.3	—	—	—	—
85	5.9	6.3	36.1	12.3	3.4	3.6	62.1	7.1				
90	6.5	6.9	35.2	13.4	3.8	4.0	59.4	7.9				
95	7.0	7.4	34.5	14.5	4.2	4.4	57.2	8.7				
100	7.5	8.0	33.8	15.6	4.5	4.8	55.3	9.5				
120	9.6	10.3	31.9	20.0	6.0	6.5	50.3	12.6				
140	11.7	12.5	30.6	24.4	7.6	8.1	47.2	15.7	3.0	3.2	94.6	6.2
160	13.8	14.8	29.8	28.8	9.1	9.7	45.2	18.9	4.0	4.3	82.9	8.4
180	16.0	17.0	29.1	33.2	10.6	11.3	43.7	22.0	5.1	5.4	76.0	10.6
190	17.0	18.1	28.9	35.4	11.3	12.1	43.2	23.6	5.6	6.0	73.6	11.7
200	18.1	19.3	28.7	37.6	12.1	12.9	42.6	25.2	6.1	6.5	71.6	12.8
210	19.1	20.4	28.5	39.8	12.8	13.7	42.2	26.7	6.7	7.1	69.8	13.9
220	20.2	21.5	28.3	42.0	13.6	14.5	41.8	28.3	7.2	7.7	68.4	15.0
230	21.2	22.7	28.1	44.2	14.3	15.3	41.4	29.9	7.7	8.2	67.1	16.1
240	22.3	23.8	28.0	46.4	15.1	16.1	41.1	31.5	8.2	8.8	66.0	17.2
260	24.4	26.0	27.7	50.8	16.6	17.7	40.6	34.6	9.3	9.9	64.2	19.4
280	26.5	28.3	27.5	55.2	18.1	19.3	40.1	37.7	10.3	11.0	62.8	21.6
300	28.6	30.5	27.3	59.6	19.6	20.9	39.7	40.9	11.4	12.2	61.6	23.8
350	33.9	36.2	26.9	70.6	23.4	25.0	38.9	48.7	14.0	15.0	59.4	29.3
400	39.2	41.8	26.7	81.6	27.2	29.0	38.4	56.6	16.7	17.8	57.9	34.8
450	44.5	47.4	26.5	92.6	30.9	33.0	38.0	64.5	19.3	20.6	56.8	40.3
500	49.7	53.1	26.3	103.6	34.7	37.0	37.7	72.3	22.0	23.4	56.0	45.8
550	55.0	58.7	26.2	114.6	38.5	41.0	37.4	80.2	24.6	26.2	55.4	51.3
600	60.3	64.3	26.1	125.6	42.3	45.1	37.2	88.0	27.2	29.1	54.8	56.8
650	65.6	70.0	26.0	136.6	46.0	49.1	37.0	95.9	29.9	31.9	54.4	62.3
700	70.9	75.6	25.9	147.6	49.8	53.1	36.9	103.7	32.5	34.7	54.1	67.8
750	76.1	81.2	25.9	158.6	53.6	57.1	36.7	111.6	35.2	37.5	53.8	73.3
800	81.4	86.9	25.8	169.6	57.3	61.2	36.6	119.5	37.8	40.3	53.5	78.8
850	86.7	92.5	25.8	180.6	61.1	65.2	36.5	127.3	40.4	43.1	53.3	84.3
900	92.0	98.1	25.7	191.6	64.9	69.2	36.4	135.2	43.1	46.0	53.1	89.8
950	97.3	103.8	25.7	202.6	68.7	73.2	36.3	143.0	45.7	48.8	52.9	95.3
1000	102.5	109.4	25.6	213.6	72.4	77.3	36.3	150.9	48.4	51.6	52.7	100.8
1050	107.8	115.0	25.6	224.6	76.2	81.3	36.2	158.7	51.0	54.4	52.6	106.3
1100	113.1	120.6	25.6	235.6	80.0	85.3	36.2	166.6	53.6	57.2	52.5	111.8
1150	118.4	126.3	25.6	246.6	83.7	89.3	36.1	174.5	56.3	60.0	52.3	117.3
1200	123.7	131.9	25.5	257.6	87.5	93.3	36.1	182.3	58.9	62.9	52.2	122.8
1250	128.9	137.5	25.5	268.6	91.3	97.4	36.0	190.2	61.6	65.7	52.1	128.3
1300	134.2	143.2	25.5	279.6	95.1	101.4	36.0	198.0	64.2	68.5	52.1	133.8
1350	139.5	148.8	25.5	290.6	98.8	105.4	35.9	205.9	66.8	71.3	52.0	139.3
1400	144.8	154.4	25.5	301.6	102.6	109.4	35.9	213.7	69.5	74.1	51.9	144.8

（２）㈱リコー製レンズの場合（IV-S300C7/C8）

カメラ設置距離	レンズ焦点距離 f＝6mm				レンズ焦点距離 f＝8mm				レンズ焦点距離 f＝12mm			
	視野（mm）		焦点距離	分解能	視野（mm）		焦点距離	分解能	視野（mm）		焦点距離	分解能
（mm）	垂直	水平	（mm）	（μm）	垂直	水平	（mm）	（μm）	垂直	水平	（mm）	（μm）
60	7.3	7.8	8.4	15.2	11.8	12.6	10.1	24.6	5.8	6.2	17.9	12.1
65	9.6	10.3	7.9	20.1	13.5	14.4	9.9	28.1	7.1	7.6	16.9	14.8
70	11.9	12.7	7.6	24.8	15.2	16.2	9.7	31.6	8.3	8.9	16.2	17.3
75	14.1	15.1	7.4	29.4	16.8	17.9	9.5	35.0	9.5	10.1	15.7	19.8
80	16.3	17.4	7.2	34.0	18.4	19.7	9.4	38.4	10.6	11.3	15.3	22.2
85	18.5	19.7	7.1	38.6	20.1	21.4	9.3	41.8	11.8	12.6	15.1	24.5
90	20.7	22.1	7.0	43.1	21.7	23.1	9.2	45.2	12.9	13.8	14.8	26.9
95	22.8	24.4	6.9	47.6	23.3	24.9	9.2	48.6	14.0	14.9	14.6	29.2
100	25.0	26.7	6.9	52.1	24.9	26.6	9.1	52.0	15.1	16.1	14.4	31.5
120	33.6	35.8	6.7	70.0	31.4	33.5	8.9	65.4	19.5	20.8	14.0	40.7
140	42.1	45.0	6.6	87.8	37.9	40.4	8.8	78.9	23.9	25.5	13.7	49.8
160	50.7	54.1	6.5	105.6	44.3	47.2	8.7	92.3	28.2	30.1	13.4	58.8
180	59.2	63.2	6.5	123.4	50.7	54.1	8.7	105.6	32.6	34.7	13.3	67.8
190	63.5	67.7	6.5	132.3	53.9	57.5	8.6	112.3	34.7	37.0	13.2	72.3
200	67.8	72.3	6.4	141.2	57.1	60.9	8.6	119.0	36.9	39.3	13.2	76.8
210	72.0	76.8	6.4	150.1	60.3	64.4	8.6	125.7	39.0	41.6	13.1	81.3
220	76.3	81.4	6.4	158.9	63.6	67.8	8.6	132.4	41.2	43.9	13.1	85.8
230	80.6	85.9	6.4	167.8	66.8	71.2	8.6	139.1	43.3	46.2	13.0	90.3
240	84.8	90.5	6.4	176.7	70.0	74.6	8.6	145.8	45.5	48.5	13.0	94.8
260	93.3	99.6	6.4	194.5	76.4	81.5	8.5	159.1	49.8	53.1	12.9	103.8
280	101.9	108.7	6.4	212.2	82.8	88.3	8.5	172.5	54.1	57.7	12.9	112.7
300	110.4	117.7	6.3	230.0	89.2	95.2	8.5	185.8	58.4	62.3	12.8	121.7
350	131.7	140.5	6.3	274.4	105.2	112.3	8.4	219.2	69.2	73.8	12.8	144.1
400	153.0	163.2	6.3	318.7	121.3	129.3	8.4	252.6	79.9	85.2	12.7	166.5
450	174.3	185.9	6.3	363.1	137.3	146.4	8.4	286.0	90.7	96.7	12.7	188.9
500	195.6	208.6	6.3	407.5	153.3	163.5	8.4	319.4	101.4	108.2	12.6	211.3
550	216.9	231.4	6.3	451.9	169.3	180.6	8.4	352.8	112.2	119.6	12.6	233.7
600	238.2	254.1	6.3	496.2	185.3	197.7	8.4	386.1	122.9	131.1	12.6	256.0
650	259.5	276.8	6.3	540.6	201.4	214.8	8.4	419.5	133.6	142.5	12.5	278.4
700	280.8	299.5	6.3	585.0	217.4	231.9	8.3	452.9	144.4	154.0	12.5	300.8
750	302.1	322.2	6.3	629.3	233.4	249.0	8.3	486.2	155.1	165.5	12.5	323.2
800	323.4	344.9	6.2	673.7	249.4	266.0	8.3	519.6	165.9	176.9	12.5	345.5
850	344.7	367.7	6.2	718.1	265.4	283.1	8.3	553.0	176.6	188.4	12.5	367.9
900	366.0	390.4	6.2	762.4	281.4	300.2	8.3	586.3	187.3	199.8	12.5	390.3
950	387.3	413.1	6.2	806.8	297.5	317.3	8.3	619.7	198.1	211.3	12.5	412.7
1000	408.6	435.8	6.2	851.2	313.5	334.4	8.3	653.1	208.8	222.7	12.4	435.0
1050	429.9	458.5	6.2	895.5	329.5	351.5	8.3	686.4	219.6	234.2	12.4	457.4
1100	451.2	481.2	6.2	939.9	345.5	368.5	8.3	719.8	230.3	245.6	12.4	479.8
1150	472.4	503.9	6.2	984.3	361.5	385.6	8.3	753.2	241.0	257.1	12.4	502.1
1200	493.7	526.7	6.2	1028.6	377.5	402.7	8.3	786.6	251.8	268.6	12.4	524.5
1250	515.0	549.4	6.2	1073.0	393.6	419.8	8.3	819.9	262.5	280.0	12.4	546.9
1300	536.3	572.1	6.2	1117.4	409.6	436.9	8.3	853.3	273.2	291.5	12.4	569.3
1350	557.6	594.8	6.2	1161.7	425.6	454.0	8.3	886.7	284.0	302.9	12.4	591.6
1400	578.9	617.5	6.2	1206.1	441.6	471.0	8.3	920.0	294.7	314.4	12.4	614.0

●推奨レンズ(㈱リコー製レンズ)

焦点距離(mm)	6	8	12	16
型式	FL-CC0614A-2M	FL-CC0814A-2M	FL-CC1214A-2M	FL-CC1614A-2M

焦点距離(mm)	25	35	50	75
型式	FL-CC2514A-2M	FL-CC3516-2M	FL-CC5024A-2M	FL-CC7528-2M

カメラ設置距離 (mm)	レンズ焦点距離 f＝16mm				レンズ焦点距離 f＝25mm				レンズ焦点距離 f＝35mm			
	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)
	垂直	水平			垂直	水平			垂直	水平		
60	6.3	6.7	22.7	13.2								
65	7.3	7.8	21.8	15.2	―	―	―	―				
70	8.2	8.8	21.1	17.1								
75	9.1	9.7	20.6	19.0	3.6	3.8	44.4	7.5				
80	10.0	10.7	20.2	20.9	4.5	4.8	40.6	9.4	―	―	―	―
85	10.9	11.6	19.9	22.7	5.2	5.6	38.5	10.9				
90	11.8	12.6	19.6	24.5	5.9	6.3	37.1	12.3				
95	12.6	13.5	19.3	26.3	6.5	7.0	36.0	13.6				
100	13.5	14.4	19.1	28.1	7.1	7.6	35.1	14.9	3.8	4.0	57.6	7.9
120	16.9	18.0	18.5	35.2	9.4	10.1	32.8	19.7	6.0	6.4	48.8	12.6
140	20.3	21.6	18.1	42.2	11.6	12.4	31.4	24.2	7.9	8.4	45.4	16.4
160	23.6	25.2	17.8	49.2	13.8	14.7	30.5	28.7	9.6	10.2	43.3	19.9
180	27.0	28.8	17.6	56.2	15.9	17.0	29.9	33.2	11.2	12.0	41.9	23.4
190	28.6	30.5	17.5	59.6	17.0	18.1	29.6	35.4	12.0	12.9	41.4	25.1
200	30.3	32.3	17.4	63.1	18.0	19.2	29.4	37.6	12.9	13.7	40.9	26.8
210	31.9	34.1	17.3	66.6	19.1	20.4	29.2	39.7	13.7	14.6	40.5	28.5
220	33.6	35.8	17.3	70.0	20.1	21.5	29.0	41.9	14.5	15.4	40.1	30.2
230	35.3	37.6	17.2	73.5	21.2	22.6	28.8	44.1	15.3	16.3	39.8	31.8
240	36.9	39.4	17.2	76.9	22.2	23.7	28.7	46.3	16.1	17.2	39.5	33.5
260	40.2	42.9	17.1	83.8	24.3	25.9	28.4	50.6	17.7	18.9	39.0	36.8
280	43.5	46.5	17.0	90.7	26.4	28.2	28.2	55.0	19.3	20.5	38.6	40.1
300	46.9	50.0	16.9	97.6	28.5	30.4	28.0	59.3	20.8	22.2	38.2	43.4
350	55.1	58.8	16.8	114.8	33.7	35.9	27.6	70.1	24.8	26.4	37.6	51.6
400	63.4	67.6	16.7	132.1	38.8	41.4	27.4	80.9	28.7	30.6	37.1	59.8
450	71.6	76.4	16.6	149.3	44.0	46.9	27.2	91.7	32.6	34.8	36.7	68.0
500	79.9	85.2	16.5	166.5	49.2	52.5	27.0	102.5	36.5	39.0	36.4	76.1
550	88.2	94.0	16.5	183.7	54.3	58.0	26.9	113.2	40.4	43.1	36.2	84.3
600	96.4	102.8	16.4	200.9	59.5	63.5	26.8	124.0	44.4	47.3	36.0	92.4
650	104.7	111.6	16.4	218.1	64.7	69.0	26.7	134.7	48.3	51.5	35.8	100.5
700	112.9	120.4	16.4	235.2	69.8	74.5	26.6	145.5	52.2	55.6	35.7	108.6
750	121.2	129.2	16.4	252.4	75.0	80.0	26.5	156.2	56.0	59.8	35.5	116.8
800	129.4	138.0	16.3	269.6	80.1	85.5	26.5	167.0	59.9	63.9	35.4	124.9
850	137.7	146.8	16.3	286.8	85.3	91.0	26.4	177.7	63.8	68.1	35.4	133.0
900	145.9	155.6	16.3	304.0	90.5	96.5	26.4	188.5	67.7	72.2	35.3	141.1
950	154.2	164.4	16.3	321.2	95.6	102.0	26.3	199.2	71.6	76.4	35.2	149.2
1000	162.4	173.2	16.3	338.4	100.8	107.5	26.3	209.9	75.5	80.6	35.1	157.3
1050	170.7	182.0	16.3	355.5	105.9	113.0	26.3	220.7	79.4	84.7	35.1	165.4
1100	178.9	190.8	16.2	372.7	111.1	118.5	26.2	231.4	83.3	88.9	35.0	173.6
1150	187.2	199.6	16.2	389.9	116.2	124.0	26.2	242.2	87.2	93.0	35.0	181.7
1200	195.4	208.4	16.2	407.1	121.4	129.5	26.2	252.9	91.1	97.2	34.9	189.8
1250	203.7	217.2	16.2	424.3	126.5	135.0	26.2	263.6	95.0	101.3	34.9	197.9
1300	211.9	226.0	16.2	441.5	131.7	140.5	26.1	274.4	98.9	105.5	34.9	206.0
1350	220.1	234.8	16.2	458.6	136.8	146.0	26.1	285.1	102.8	109.6	34.8	214.1
1400	228.4	243.6	16.2	475.8	142.0	151.5	26.1	295.8	106.7	113.8	34.8	222.2

カメラ設置距離 (mm)	レンズ焦点距離 f=50mm				レンズ焦点距離 f=75mm			
	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)
	垂直	水平			垂直	水平		
60								
65								
70								
75								
80								
85	−	−	−	−				
90								
95								
100								
120					−	−	−	−
140								
160								
180	4.3	4.6	78.9	8.9				
190	5.1	5.4	74.1	10.6				
200	5.8	6.2	71.0	12.1				
210	6.4	6.9	68.7	13.4				
220	7.1	7.6	66.9	14.8				
230	7.7	8.2	65.4	16.1				
240	8.3	8.9	64.2	17.3				
260	9.5	10.1	62.3	19.8	3.1	3.3	135.7	6.4
280	10.7	11.4	60.8	22.2	4.5	4.8	115.3	9.4
300	11.8	12.6	59.6	24.6	5.5	5.9	107.6	11.5
350	14.6	15.6	57.5	30.5	7.7	8.2	97.8	16.0
400	17.4	18.6	56.1	36.3	9.7	10.3	92.6	20.2
450	20.2	21.5	55.1	42.0	11.6	12.4	89.3	24.2
500	22.9	24.5	54.4	47.8	13.5	14.4	87.0	28.2
550	25.7	27.4	53.8	53.5	15.4	16.4	85.3	32.1
600	28.4	30.3	53.3	59.2	17.3	18.4	83.9	36.0
650	31.1	33.2	52.9	64.9	19.1	20.4	82.8	39.8
700	33.9	36.1	52.6	70.5	21.0	22.4	82.0	43.7
750	36.6	39.0	52.3	76.2	22.8	24.3	81.2	47.5
800	39.3	41.9	52.0	81.9	24.6	26.3	80.6	51.3
850	42.0	44.8	51.8	87.5	26.5	28.2	80.0	55.2
900	44.7	47.7	51.6	93.2	28.3	30.2	79.6	59.0
950	47.5	50.6	51.5	98.9	30.1	32.1	79.2	62.8
1000	50.2	53.5	51.3	104.5	32.0	34.1	78.8	66.6
1050	52.9	56.4	51.2	110.2	33.8	36.0	78.5	70.4
1100	55.6	59.3	51.1	115.8	35.6	38.0	78.2	74.2
1150	58.3	62.2	51.0	121.5	37.4	39.9	77.9	78.0
1200	61.0	65.1	50.9	127.1	39.3	41.9	77.7	81.8
1250	63.7	68.0	50.8	132.8	41.1	43.8	77.5	85.6
1300	66.5	70.9	50.7	138.4	42.9	45.8	77.3	89.4
1350	69.2	73.8	50.6	144.1	44.7	47.7	77.1	93.2
1400	71.9	76.7	50.5	149.7	46.5	49.6	76.9	96.9

〔3〕IV-S300C2/C3

（1）シャープマニファクチャリングシステム㈱製レンズの場合

カメラ設置距離	レンズ焦点距離 f＝12mm				レンズ焦点距離 f＝16mm				レンズ焦点距離 f＝25mm			
	視野（mm）		焦点距離	分解能	視野（mm）		焦点距離	分解能	視野（mm）		焦点距離	分解能
（mm）	垂直	水平	（mm）	（μm）	垂直	水平	（mm）	（μm）	垂直	水平	（mm）	（μm）
60	19.3	34.2	15.7	17.8	14.9	26.4	22.4	13.8	7.4	13.1	45.1	6.8
65	21.7	38.6	15.3	20.1	16.7	29.7	21.7	15.5	8.6	15.2	42.3	7.9
70	24.2	43.0	14.9	22.4	18.6	33.0	21.1	17.2	9.8	17.4	40.2	9.0
75	26.7	47.4	14.7	24.7	20.4	36.3	20.7	18.9	11.0	19.5	38.6	10.1
80	29.2	51.8	14.4	27.0	22.3	39.6	20.3	20.6	12.1	21.6	37.2	11.2
85	31.6	56.2	14.3	29.3	24.1	42.9	19.9	22.3	13.3	23.7	36.1	12.3
90	34.1	60.6	14.1	31.6	26.0	46.2	19.7	24.1	14.5	25.8	35.2	13.4
95	36.6	65.0	13.9	33.9	27.8	49.5	19.4	25.8	15.7	27.9	34.5	14.5
100	39.1	69.4	13.8	36.2	29.7	52.8	19.2	27.5	16.9	30.0	33.8	15.6
120	49.0	87.0	13.5	45.3	37.1	66.0	18.6	34.4	21.6	38.5	31.9	20.0
140	58.9	104.6	13.2	54.5	44.6	79.2	18.1	41.3	26.4	46.9	30.6	24.4
160	68.8	122.2	13.0	63.7	52.0	92.4	17.8	48.1	31.1	55.4	29.8	28.8
180	78.7	139.8	12.9	72.8	59.4	105.6	17.6	55.0	35.9	63.8	29.1	33.2
190	83.6	148.6	12.9	77.4	63.1	112.2	17.5	58.4	38.3	68.0	28.9	35.4
200	88.6	157.4	12.8	82.0	66.8	118.8	17.4	61.9	40.7	72.3	28.7	37.6
210	93.5	166.2	12.8	86.6	70.5	125.4	17.3	65.3	43.0	76.5	28.5	39.8
220	98.5	175.0	12.7	91.2	74.3	132.0	17.3	68.8	45.4	80.7	28.3	42.0
230	103.4	183.8	12.7	95.7	78.0	138.6	17.2	72.2	47.8	84.9	28.1	44.2
240	108.4	192.6	12.7	100.3	81.7	145.2	17.2	75.6	50.2	89.2	28.0	46.4
260	118.3	210.2	12.6	109.5	89.1	158.4	17.1	82.5	54.9	97.6	27.7	50.8
280	128.2	227.8	12.6	118.7	96.5	171.6	17.0	89.4	59.7	106.1	27.5	55.2
300	138.1	245.4	12.5	127.8	104.0	184.8	16.9	96.3	64.4	114.5	27.3	59.6
350	162.8	289.4	12.4	150.7	122.5	217.8	16.8	113.4	76.3	135.6	26.9	70.6
400	187.6	333.4	12.4	173.7	141.1	250.8	16.7	130.6	88.2	156.8	26.7	81.6
450	212.3	377.4	12.3	196.6	159.6	283.8	16.6	147.8	100.1	177.9	26.5	92.6
500	237.1	421.4	12.3	219.5	178.2	316.8	16.5	165.0	111.9	199.0	26.3	103.6
550	261.8	465.4	12.3	242.4	196.8	349.8	16.5	182.2	123.8	220.1	26.2	114.6
600	286.6	509.4	12.2	265.3	215.3	382.8	16.4	199.4	135.7	241.2	26.1	125.6
650	311.3	553.4	12.2	288.2	233.9	415.8	16.4	216.6	147.6	262.4	26.0	136.6
700	336.1	597.4	12.2	311.2	252.5	448.8	16.4	233.8	159.5	283.5	25.9	147.6
750	360.8	641.4	12.2	334.1	271.0	481.8	16.4	250.9	171.3	304.6	25.9	158.6
800	385.6	685.4	12.2	357.0	289.6	514.8	16.3	268.1	183.2	325.7	25.8	169.6
850	410.3	729.4	12.2	379.9	308.1	547.8	16.3	285.3	195.1	346.8	25.8	180.6
900	435.1	773.4	12.2	402.8	326.7	580.8	16.3	302.5	207.0	368.0	25.7	191.6
950	459.8	817.4	12.2	425.7	345.3	613.8	16.3	319.7	218.9	389.1	25.7	202.6
1000	484.6	861.4	12.1	448.7	363.8	646.8	16.3	336.9	230.7	410.2	25.6	213.6
1050	509.3	905.4	12.1	471.6	382.4	679.8	16.2	354.1	242.6	431.3	25.6	224.6
1100	534.1	949.4	12.1	494.5	401.0	712.8	16.2	371.3	254.5	452.4	25.6	235.6
1150	558.8	993.4	12.1	517.4	419.5	745.8	16.2	388.4	266.4	473.6	25.6	246.6
1200	583.6	1037.4	12.1	540.3	438.1	778.8	16.2	405.6	278.3	494.7	25.5	257.6
1250	608.3	1081.4	12.1	563.2	456.6	811.8	16.2	422.8	290.1	515.8	25.5	268.6
1300	633.1	1125.4	12.1	586.2	475.2	844.8	16.2	440.0	302.0	536.9	25.5	279.6
1350	657.8	1169.4	12.1	609.1	493.8	877.8	16.2	457.2	313.9	558.0	25.5	290.6
1400	682.6	1213.4	12.1	632.0	512.3	910.8	16.2	474.4	325.8	579.2	25.5	301.6

●推奨レンズ（シャープマニファクチャリングシステム㈱製レンズ）

焦点距離(mm)	12	16	25	35	50
型式	IV-1B2012	IV-1B2016	IV-1B2025	IV-1B2035	IV-1B2050

カメラ設置距離 (mm)	レンズ焦点距離 f＝35mm				レンズ焦点距離 f＝50mm			
	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)
	垂直	水平			垂直	水平		
60	3.4	6.1	95.6	3.2				
65	4.3	7.6	83.6	4.0				
70	5.1	9.1	75.6	4.7				
75	6.0	10.6	69.8	5.5				
80	6.8	12.1	65.5	6.3	—	—	—	—
85	7.7	13.6	62.1	7.1				
90	8.5	15.1	59.4	7.9				
95	9.4	16.7	57.2	8.7				
100	10.2	18.2	55.3	9.5				
120	13.6	24.2	50.3	12.6				
140	17.0	30.2	47.2	15.7	6.7	11.8	94.6	6.2
160	20.4	36.3	45.2	18.9	9.0	16.1	82.9	8.4
180	23.8	42.3	43.7	22.0	11.4	20.3	76.0	10.6
190	25.5	45.3	43.2	23.6	12.6	22.4	73.6	11.7
200	27.2	48.3	42.6	25.2	13.8	24.5	71.6	12.8
210	28.9	51.4	42.2	26.7	15.0	26.6	69.8	13.9
220	30.6	54.4	41.8	28.3	16.2	28.7	68.4	15.0
230	32.3	57.4	41.4	29.9	17.3	30.8	67.1	16.1
240	34.0	60.4	41.1	31.5	18.5	32.9	66.0	17.2
260	37.4	66.4	40.6	34.6	20.9	37.2	64.2	19.4
280	40.8	72.5	40.1	37.7	23.3	41.4	62.8	21.6
300	44.2	78.5	39.7	40.9	25.7	45.6	61.6	23.8
350	52.6	93.6	38.9	48.7	31.6	56.2	59.4	29.3
400	61.1	108.7	38.4	56.6	37.5	66.7	57.9	34.8
450	69.6	123.8	38.0	64.5	43.5	77.3	56.8	40.3
500	78.1	138.8	37.7	72.3	49.4	87.9	56.0	45.8
550	86.6	153.9	37.4	80.2	55.4	98.4	55.4	51.3
600	95.1	169.0	37.2	88.0	61.3	109.0	54.8	56.8
650	103.6	184.1	37.0	95.9	67.2	119.5	54.4	62.3
700	112.0	199.2	36.9	103.7	73.2	130.1	54.1	67.8
750	120.5	214.3	36.7	111.6	79.1	140.7	53.8	73.3
800	129.0	229.4	36.6	119.5	85.1	151.2	53.5	78.8
850	137.5	244.4	36.5	127.3	91.0	161.8	53.3	84.3
900	146.0	259.5	36.4	135.2	96.9	172.3	53.1	89.8
950	154.5	274.6	36.3	143.0	102.9	182.9	52.9	95.3
1000	163.0	289.7	36.3	150.9	108.8	193.5	52.7	100.8
1050	171.4	304.8	36.2	158.7	114.8	204.0	52.6	106.3
1100	179.9	319.9	36.2	166.6	120.7	214.6	52.5	111.8
1150	188.4	335.0	36.1	174.5	126.6	225.1	52.3	117.3
1200	196.9	350.0	36.1	182.3	132.6	235.7	52.2	122.8
1250	205.4	365.1	36.0	190.2	138.5	246.3	52.1	128.3
1300	213.9	380.2	36.0	198.0	144.5	256.8	52.1	133.8
1350	222.4	395.3	35.9	205.9	150.4	267.4	52.0	139.3
1400	230.8	410.4	35.9	213.7	156.3	277.9	51.9	144.8

（２）㈱リコー製レンズの場合（IV-S300C2/C3）

カメラ設置距離	レンズ焦点距離 f=6mm				レンズ焦点距離 f=8mm				レンズ焦点距離 f=12mm			
	視野 (mm)		焦点距離	分解能	視野 (mm)		焦点距離	分解能	視野 (mm)		焦点距離	分解能
(mm)	垂直	水平	(mm)	(μm)	垂直	水平	(mm)	(μm)	垂直	水平	(mm)	(μm)
60	16.4	29.1	8.4	15.2	26.6	47.3	10.1	24.6	13.0	23.2	17.9	12.1
65	21.7	38.6	7.9	20.1	30.4	54.0	9.9	28.1	15.9	28.3	16.9	14.8
70	26.8	47.6	7.6	24.8	34.1	60.6	9.7	31.6	18.7	33.2	16.2	17.3
75	31.8	56.5	7.4	29.4	37.8	67.2	9.5	35.0	21.3	37.9	15.7	19.8
80	36.7	65.3	7.2	34.0	41.5	73.8	9.4	38.4	23.9	42.5	15.3	22.2
85	41.6	74.0	7.1	38.6	45.2	80.3	9.3	41.8	26.5	47.1	15.1	24.5
90	46.5	82.7	7.0	43.1	48.8	86.8	9.2	45.2	29.0	51.6	14.8	26.9
95	51.4	91.4	6.9	47.6	52.5	93.3	9.2	48.6	31.5	56.1	14.6	29.2
100	56.2	100.0	6.9	52.1	56.1	99.8	9.1	52.0	34.0	60.5	14.4	31.5
120	75.6	134.3	6.7	70.0	70.7	125.6	8.9	65.4	43.9	78.1	14.0	40.7
140	94.8	168.6	6.6	87.8	85.2	151.4	8.8	78.9	53.7	95.5	13.7	49.8
160	114.1	202.8	6.5	105.6	99.6	177.1	8.7	92.3	63.5	112.9	13.4	58.8
180	133.3	236.9	6.5	123.4	114.1	202.8	8.7	105.6	73.2	130.2	13.3	67.8
190	142.9	254.0	6.5	132.3	121.3	215.7	8.6	112.3	78.1	138.8	13.2	72.3
200	152.5	271.0	6.4	141.2	128.5	228.5	8.6	119.0	83.0	147.5	13.2	76.8
210	162.1	288.1	6.4	150.1	135.8	241.4	8.6	125.7	87.8	156.1	13.1	81.3
220	171.7	305.2	6.4	158.9	143.0	254.2	8.6	132.4	92.7	164.7	13.1	85.8
230	181.2	322.2	6.4	167.8	150.2	267.0	8.6	139.1	97.5	173.4	13.0	90.3
240	190.8	339.3	6.4	176.7	157.4	279.9	8.6	145.8	102.4	182.0	13.0	94.8
260	210.0	373.4	6.4	194.5	171.9	305.5	8.5	159.1	112.1	199.2	12.9	103.8
280	229.2	407.5	6.4	212.2	186.3	331.2	8.5	172.5	121.7	216.4	12.9	112.7
300	248.4	441.6	6.3	230.0	200.7	356.8	8.5	185.8	131.4	233.7	12.8	121.7
350	296.3	526.8	6.3	274.4	236.8	420.9	8.4	219.2	155.6	276.7	12.8	144.1
400	344.2	612.0	6.3	318.7	272.8	485.0	8.4	252.6	179.8	319.7	12.7	166.5
450	392.2	697.2	6.3	363.1	308.9	549.1	8.4	286.0	204.0	362.7	12.7	188.9
500	440.1	782.4	6.3	407.5	344.9	613.2	8.4	319.4	228.2	405.6	12.6	211.3
550	488.0	867.6	6.3	451.9	381.0	677.3	8.4	352.8	252.3	448.6	12.6	233.7
600	535.9	952.8	6.3	496.2	417.0	741.4	8.4	386.1	276.5	491.6	12.6	256.0
650	583.8	1038.0	6.3	540.6	453.1	805.4	8.4	419.5	300.7	534.6	12.5	278.4
700	631.8	1123.1	6.3	585.0	489.1	869.5	8.3	452.9	324.9	577.5	12.5	300.8
750	679.7	1208.3	6.3	629.3	525.1	933.6	8.3	486.2	349.0	620.5	12.5	323.2
800	727.6	1293.5	6.2	673.7	561.2	997.6	8.3	519.6	373.2	663.4	12.5	345.5
850	775.5	1378.7	6.2	718.1	597.2	1061.7	8.3	553.0	397.3	706.4	12.5	367.9
900	823.4	1463.9	6.2	762.4	633.3	1125.8	8.3	586.3	421.5	749.3	12.5	390.3
950	871.3	1549.1	6.2	806.8	669.3	1189.8	8.3	619.7	445.7	792.3	12.5	412.7
1000	919.3	1634.2	6.2	851.2	705.3	1253.9	8.3	653.1	469.8	835.3	12.4	435.0
1050	967.2	1719.4	6.2	895.5	741.4	1318.0	8.3	686.4	494.0	878.2	12.4	457.4
1100	1015.1	1804.6	6.2	939.9	777.4	1382.0	8.3	719.8	518.2	921.2	12.4	479.8
1150	1063.0	1889.8	6.2	984.3	813.4	1446.1	8.3	753.2	542.3	964.1	12.4	502.1
1200	1110.9	1975.0	6.2	1028.6	849.5	1510.2	8.3	786.6	566.5	1007.1	12.4	524.5
1250	1158.8	2060.1	6.2	1073.0	885.5	1574.2	8.3	819.9	590.6	1050.0	12.4	546.9
1300	1206.7	2145.3	6.2	1117.4	921.5	1638.3	8.3	853.3	614.8	1093.0	12.4	569.3
1350	1254.7	2230.5	6.2	1161.7	957.6	1702.4	8.3	886.7	639.0	1135.9	12.4	591.6
1400	1302.6	2315.7	6.2	1206.1	993.6	1766.4	8.3	920.0	663.1	1178.9	12.4	614.0

●推奨レンズ(㈱リコー製レンズ)

焦点距離(mm)	6	8	12	16
型式	FL-CC0614A-2M	FL-CC0814A-2M	FL-CC1214A-2M	FL-CC1614A-2M

焦点距離(mm)	25	35	50	75
型式	FL-CC2514A-2M	FL-CC3516-2M	FL-CC5024A-2M	FL-CC7528-2M

カメラ設置距離	レンズ焦点距離 f=16mm				レンズ焦点距離 f=25mm				レンズ焦点距離 f=35mm			
	視野 (mm)		焦点距離	分解能	視野 (mm)		焦点距離	分解能	視野 (mm)		焦点距離	分解能
(mm)	垂直	水平	(mm)	(μm)	垂直	水平	(mm)	(μm)	垂直	水平	(mm)	(μm)
60	14.2	25.3	22.7	13.2								
65	16.4	29.2	21.8	15.2	−	−	−	−				
70	18.5	32.9	21.1	17.1								
75	20.6	36.5	20.6	19.0	8.1	14.4	44.4	7.5				
80	22.6	40.1	20.2	20.9	10.1	18.0	40.6	9.4	−	−	−	−
85	24.5	43.6	19.9	22.7	11.8	20.9	38.5	10.9				
90	26.5	47.1	19.6	24.5	13.3	23.6	37.1	12.3				
95	28.5	50.6	19.3	26.3	14.7	26.1	36.0	13.6				
100	30.4	54.0	19.1	28.1	16.1	28.5	35.1	14.9	8.5	15.2	57.6	7.9
120	38.0	67.6	18.5	35.2	21.2	37.7	32.8	19.7	13.6	24.1	48.8	12.6
140	45.6	81.1	18.1	42.2	26.2	46.5	31.4	24.2	17.7	31.4	45.4	16.4
160	53.2	94.5	17.8	49.2	31.0	55.1	30.5	28.7	21.5	38.3	43.3	19.9
180	60.7	107.8	17.6	56.2	35.8	63.7	29.9	33.2	25.3	44.9	41.9	23.4
190	64.4	114.5	17.5	59.6	38.2	67.9	29.6	35.4	27.1	48.2	41.4	25.1
200	68.1	121.1	17.4	63.1	40.6	72.1	29.4	37.6	28.9	51.4	40.9	26.8
210	71.9	127.8	17.3	66.6	42.9	76.3	29.2	39.7	30.8	54.7	40.5	28.5
220	75.6	134.4	17.3	70.0	45.3	80.5	29.0	41.9	32.6	57.9	40.1	30.2
230	79.3	141.1	17.2	73.5	47.6	84.7	28.8	44.1	34.4	61.1	39.8	31.8
240	83.1	147.7	17.2	76.9	50.0	88.9	28.7	46.3	36.2	64.3	39.5	33.5
260	90.5	160.9	17.1	83.8	54.7	97.2	28.4	50.6	39.8	70.7	39.0	36.8
280	98.0	174.2	17.0	90.7	59.4	105.6	28.2	55.0	43.3	77.1	38.6	40.1
300	105.4	187.4	16.9	97.6	64.1	113.9	28.0	59.3	46.9	83.4	38.2	43.4
350	124.0	220.5	16.8	114.8	75.7	134.6	27.6	70.1	55.8	99.1	37.6	51.6
400	142.6	253.6	16.7	132.1	87.4	155.4	27.4	80.9	64.6	114.9	37.1	59.8
450	161.2	286.6	16.6	149.3	99.0	176.1	27.2	91.7	73.4	130.5	36.7	68.0
500	179.8	319.6	16.5	166.5	110.7	196.7	27.0	102.5	82.2	146.2	36.4	76.1
550	198.4	352.6	16.5	183.7	122.3	217.4	26.9	113.2	91.0	161.8	36.2	84.3
600	216.9	385.6	16.4	200.9	133.9	238.0	26.8	124.0	99.8	177.4	36.0	92.4
650	235.5	418.7	16.4	218.1	145.5	258.7	26.7	134.7	108.6	193.0	35.8	100.5
700	254.1	451.7	16.4	235.2	157.1	279.3	26.6	145.5	117.3	208.6	35.7	108.6
750	272.6	484.7	16.4	252.4	168.7	300.0	26.5	156.2	126.1	224.2	35.5	116.8
800	291.2	517.7	16.3	269.6	180.3	320.6	26.5	167.0	134.9	239.8	35.4	124.9
850	309.7	550.7	16.3	286.8	191.9	341.2	26.4	177.7	143.6	255.4	35.4	133.0
900	328.3	583.7	16.3	304.0	203.5	361.8	26.4	188.5	152.4	270.9	35.3	141.1
950	346.9	616.7	16.3	321.2	215.1	382.5	26.3	199.2	161.2	286.5	35.2	149.2
1000	365.4	649.6	16.3	338.4	226.7	403.1	26.3	209.9	169.9	302.1	35.1	157.3
1050	384.0	682.6	16.3	355.5	238.3	423.7	26.3	220.7	178.7	317.7	35.1	165.4
1100	402.5	715.6	16.2	372.7	249.9	444.3	26.2	231.4	187.4	333.2	35.0	173.6
1150	421.1	748.6	16.2	389.9	261.5	464.9	26.2	242.2	196.2	348.8	35.0	181.7
1200	439.7	781.6	16.2	407.1	273.1	485.6	26.2	252.9	204.9	364.4	34.9	189.8
1250	458.2	814.6	16.2	424.3	284.7	506.2	26.2	263.6	213.7	379.9	34.9	197.9
1300	476.8	847.6	16.2	441.5	296.3	526.8	26.1	274.4	222.5	395.5	34.9	206.0
1350	495.3	880.6	16.2	458.6	307.9	547.4	26.1	285.1	231.2	411.0	34.8	214.1
1400	513.9	913.6	16.2	475.8	319.5	568.0	26.1	295.8	240.0	426.6	34.8	222.2

カメラ設置距離 (mm)	レンズ焦点距離 f=50mm				レンズ焦点距離 f=75mm			
	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)
	垂直	水平			垂直	水平		
60								
65								
70								
75								
80								
85	−	−	−	−				
90								
95								
100								
120					−	−	−	−
140								
160								
180	9.6	17.1	78.9	8.9				
190	11.4	20.3	74.1	10.6				
200	13.0	23.1	71.0	12.1				
210	14.5	25.8	68.7	13.4				
220	15.9	28.4	66.9	14.8				
230	17.3	30.8	65.4	16.1				
240	18.7	33.3	64.2	17.3				
260	21.4	38.0	62.3	19.8	6.9	12.2	24.3	6.4
280	24.0	42.7	60.8	22.2	10.2	18.1	20.2	9.4
300	26.6	47.3	59.6	24.6	12.4	22.1	18.5	11.5
350	32.9	58.5	57.5	30.5	17.3	30.8	16.1	16.0
400	39.2	69.7	56.1	36.3	21.8	38.8	14.8	20.2
450	45.4	80.7	55.1	42.0	26.2	46.5	13.8	24.2
500	51.6	91.7	54.4	47.8	30.4	54.1	13.1	28.2
550	57.8	102.7	53.8	53.5	34.7	61.6	12.6	32.1
600	63.9	113.6	53.3	59.2	38.8	69.1	12.2	36.0
650	70.0	124.5	52.9	64.9	43.0	76.5	11.8	39.8
700	76.2	135.4	52.6	70.5	47.2	83.9	11.5	43.7
750	82.3	146.3	52.3	76.2	51.3	91.2	11.3	47.5
800	88.4	157.2	52.0	81.9	55.4	98.6	11.1	51.3
850	94.5	168.1	51.8	87.5	59.6	105.9	10.9	55.2
900	100.7	179.0	51.6	93.2	63.7	113.2	10.7	59.0
950	106.8	189.8	51.5	98.9	67.8	120.5	10.6	62.8
1000	112.9	200.7	51.3	104.5	71.9	127.8	10.5	66.6
1050	119.0	211.5	51.2	110.2	76.0	135.1	10.4	70.4
1100	125.1	222.4	51.1	115.8	80.1	142.4	10.3	74.2
1150	131.2	233.3	51.0	121.5	84.2	149.7	10.2	78.0
1200	137.3	244.1	50.9	127.1	88.3	157.0	10.1	81.8
1250	143.4	255.0	50.8	132.8	92.4	164.3	10.0	85.6
1300	149.5	265.8	50.7	138.4	96.5	171.6	9.9	89.4
1350	155.6	276.6	50.6	144.1	100.6	178.9	9.9	93.2
1400	161.7	287.5	50.5	149.7	104.7	186.1	9.8	96.9

〔４〕IV-S300C6、IV-S200C6、IV-C250C8

（１）㈱リコー製レンズの場合

カメラ設置距離	レンズ焦点距離 f＝6mm				レンズ焦点距離 f＝8mm				レンズ焦点距離 f＝12mm			
	視野（mm）		焦点距離	分解能	視野（mm）		焦点距離	分解能	視野（mm）		焦点距離	分解能
（mm）	垂直	水平	（mm）	（μm）	垂直	水平	（mm）	（μm）	垂直	水平	（mm）	（μm）
55	6.2	6.6	9.8	12.9	13.6	14.5	10.4	28.4	5.8	6.2	19.8	12.1
60	9.8	10.4	8.4	20.4	15.9	17.0	10.1	33.1	7.8	8.3	17.9	16.2
70	16.0	17.1	7.6	33.4	20.4	21.8	9.7	42.5	11.2	11.9	16.2	23.3
80	22.0	23.4	7.2	45.8	24.8	26.5	9.4	51.7	14.3	15.3	15.3	29.8
90	27.8	29.7	7.0	58.0	29.2	31.1	9.2	60.8	17.4	18.5	14.8	36.2
100	33.6	35.9	6.9	70.1	33.6	35.8	9.1	69.9	20.4	21.7	14.4	42.4
120	45.2	48.2	6.7	94.1	42.3	45.1	8.9	88.0	26.3	28.0	14.0	54.7
140	56.7	60.5	6.6	118.1	50.9	54.3	8.8	106.1	32.1	34.3	13.7	66.9
160	68.2	72.7	6.5	142.1	59.6	63.6	8.7	124.1	38.0	40.5	13.4	79.1
180	79.7	85.0	6.5	166.0	68.2	72.8	8.7	142.1	43.8	46.7	13.3	91.2
200	91.2	97.2	6.4	189.9	76.9	82.0	8.6	160.1	49.6	52.9	13.2	103.3
250	119.9	127.8	6.4	249.7	98.5	105.0	8.5	205.1	64.1	68.4	13.0	133.6
300	148.5	158.4	6.3	309.4	120.0	128.0	8.5	250.1	78.6	83.8	12.8	163.7
350	177.2	189.0	6.3	369.1	141.6	151.0	8.4	295.0	93.1	99.3	12.8	193.9
400	205.8	219.6	6.3	428.9	163.1	174.0	8.4	339.9	107.5	114.7	12.7	224.0
450	234.5	250.1	6.3	488.6	184.7	197.0	8.4	384.8	122.0	130.1	12.7	254.1
500	263.2	280.7	6.3	548.3	206.3	220.0	8.4	429.7	136.4	145.5	12.6	284.3
600	320.5	341.8	6.3	667.7	249.4	266.0	8.4	519.5	165.4	176.4	12.6	344.5
700	377.8	403.0	6.3	787.0	292.5	312.0	8.3	609.3	194.3	207.2	12.5	404.7
800	435.1	464.1	6.2	906.4	335.6	357.9	8.3	699.1	223.2	238.0	12.5	464.9
900	492.4	525.2	6.2	1025.8	378.7	403.9	8.3	788.9	252.1	268.9	12.5	525.1
1000	549.7	586.3	6.2	1145.2	421.8	449.9	8.3	878.7	280.9	299.7	12.4	585.3
1100	607.0	647.5	6.2	1264.6	464.9	495.9	8.3	968.5	309.8	330.5	12.4	645.5
1200	664.3	708.6	6.2	1384.0	508.0	541.8	8.3	1058.3	338.7	361.3	12.4	705.7
1300	721.6	769.7	6.2	1503.4	551.1	587.8	8.3	1148.1	367.6	392.1	12.4	765.9
1400	778.9	830.8	6.2	1622.7	594.2	633.8	8.3	1237.8	396.5	423.0	12.4	826.1
1500	836.2	892.0	6.2	1742.1	637.3	679.7	8.3	1327.6	425.4	453.8	12.4	886.3
1600	893.5	953.1	6.2	1861.5	680.4	725.7	8.3	1417.4	454.3	484.6	12.4	946.5
1700	950.8	1014.2	6.2	1980.9	723.5	771.7	8.3	1507.2	483.2	515.4	12.4	1006.7
1800	1008.1	1075.3	6.2	2100.3	766.6	817.7	8.3	1597.0	512.1	546.2	12.4	1066.9
1900	1065.4	1136.5	6.2	2219.6	809.6	863.6	8.3	1686.8	541.0	577.1	12.4	1127.1
2000	1122.7	1197.6	6.2	2339.0	852.7	909.6	8.3	1776.6	569.9	607.9	12.4	1187.3
2500	1409.2	1503.2	6.2	2935.9	1068.2	1139.4	8.3	2225.5	714.4	762.0	12.4	1488.2
3000	1695.8	1808.8	6.2	3532.8	1283.7	1369.3	8.3	2674.4	858.8	916.1	12.3	1789.2
3500	1982.3	2114.4	6.2	4129.7	1499.2	1599.1	8.3	3123.3	1003.3	1070.2	12.3	2090.2
4000	2268.8	2420.0	6.2	4726.6	1714.7	1829.0	8.3	3572.2	1147.7	1224.2	12.3	2391.1
4500	2555.3	2725.6	6.2	5323.5	1930.2	2058.8	8.3	4021.2	1292.2	1378.3	12.3	2692.1
5000	2841.8	3031.2	6.2	5920.4	2145.6	2288.7	8.3	4470.1	1436.7	1532.4	12.3	2993.0
5500	3128.3	3336.9	6.2	6517.3	2361.1	2518.5	8.3	4919.0	1581.1	1686.5	12.3	3294.0
6000	3414.8	3642.5	6.2	7114.2	2576.6	2748.4	8.3	5367.9	1725.6	1840.6	12.3	3594.9
6500	3701.3	3948.1	6.2	7711.1	2792.1	2978.2	8.3	5816.8	1870.0	1994.7	12.3	3895.9
7000	3987.8	4253.7	6.2	8308.0	3007.6	3208.1	8.3	6265.7	2014.5	2148.8	12.3	4196.8
7500	4274.3	4559.3	6.2	8904.9	3223.0	3437.9	8.3	6714.7	2158.9	2302.9	12.3	4497.8

●推奨レンズ(㈱リコー製レンズ)

焦点距離(mm)	6	8	12	16
型式	FL-CC0614A-2M	FL-CC0814A-2M	FL-CC1214A-2M	FL-CC1614A-2M

焦点距離(mm)	25	35	50	75
型式	FL-CC2514A-2M	FL-CC3516-2M	FL-CC5024A-2M	FL-CC7528-2M

カメラ設置距離	レンズ焦点距離 f＝16mm				レンズ焦点距離 f＝25mm				レンズ焦点距離 f＝35mm			
	視野（mm）		焦点距離	分解能	視野（mm）		焦点距離	分解能	視野（mm）		焦点距離	分解能
（mm）	垂直	水平	（mm）	（μm）	垂直	水平	（mm）	（μm）	垂直	水平	（mm）	（μm）
55	7.1	7.6	24.0	14.8								
60	8.5	9.1	22.7	17.7	－	－	－	－				
70	11.1	11.8	21.1	23.1					－	－	－	－
80	13.5	14.4	20.2	28.1	6.1	6.5	40.6	12.6				
90	15.9	16.9	19.6	33.0	7.9	8.5	37.1	16.5				
100	18.2	19.4	19.1	37.9	9.6	10.2	35.1	20.0	5.1	5.4	57.6	10.6
120	22.8	24.3	18.5	47.4	12.7	13.5	32.8	26.4	8.1	8.6	48.8	16.9
140	27.3	29.1	18.1	56.8	15.7	16.7	31.4	32.6	10.6	11.3	45.4	22.0
160	31.8	33.9	17.8	66.2	18.5	19.8	30.5	38.6	12.9	13.7	43.3	26.8
180	36.3	38.7	17.6	75.6	21.4	22.8	29.9	44.6	15.1	16.1	41.9	31.5
200	40.7	43.5	17.4	84.9	24.3	25.9	29.4	50.5	17.3	18.5	40.9	36.1
250	51.9	55.4	17.1	108.1	31.3	33.4	28.5	65.2	22.7	24.2	39.3	47.3
300	63.0	67.2	16.9	131.3	38.3	40.9	28.0	79.8	28.0	29.9	38.2	58.4
350	74.2	79.1	16.8	154.5	45.3	48.3	27.6	94.4	33.3	35.6	37.6	69.5
400	85.3	91.0	16.7	177.7	52.3	55.7	27.4	108.9	38.6	41.2	37.1	80.5
450	96.4	102.8	16.6	200.8	59.2	63.2	27.2	123.4	43.9	46.8	36.7	91.5
500	107.5	114.7	16.5	224.0	66.2	70.6	27.0	137.9	49.2	52.4	36.4	102.4
600	129.7	138.4	16.4	270.2	80.1	85.4	26.8	166.8	59.7	63.7	36.0	124.3
700	151.9	162.1	16.4	316.5	94.0	100.2	26.6	195.7	70.2	74.8	35.7	146.2
800	174.1	185.7	16.3	362.8	107.8	115.0	26.5	224.7	80.7	86.0	35.4	168.0
900	196.3	209.4	16.3	409.0	121.7	129.8	26.4	253.6	91.1	97.2	35.3	189.9
1000	218.5	233.1	16.3	455.2	135.6	144.6	26.3	282.5	101.6	108.4	35.1	211.7
1100	240.7	256.8	16.2	501.5	149.5	159.4	26.2	311.4	112.1	119.6	35.0	233.5
1200	262.9	280.4	16.2	547.7	163.3	174.2	26.2	340.3	122.6	130.7	34.9	255.3
1300	285.1	304.1	16.2	594.0	177.2	189.0	26.1	369.1	133.0	141.9	34.9	277.1
1400	307.3	327.8	16.2	640.2	191.1	203.8	26.1	398.0	143.5	153.1	34.8	298.9
1500	329.5	351.5	16.2	686.4	204.9	218.6	26.1	426.9	154.0	164.2	34.7	320.8
1600	351.7	375.1	16.2	732.7	218.8	233.4	26.0	455.8	164.4	175.4	34.7	342.6
1700	373.9	398.8	16.2	778.9	232.7	248.2	26.0	484.7	174.9	186.6	34.6	364.4
1800	396.1	422.5	16.2	825.1	246.5	263.0	26.0	513.6	185.4	197.7	34.6	386.2
1900	418.3	446.1	16.1	871.4	260.4	277.7	26.0	542.5	195.8	208.9	34.6	408.0
2000	440.4	469.8	16.1	917.6	274.3	292.5	26.0	571.4	206.3	220.0	34.5	429.8
2500	551.4	588.2	16.1	1148.7	343.6	366.5	25.9	715.8	258.6	275.9	34.4	538.8
3000	662.4	706.5	16.1	1379.9	412.9	440.4	25.8	860.2	310.9	331.7	34.3	647.8
3500	773.3	824.9	16.1	1611.0	482.2	514.4	25.8	1004.6	363.3	387.5	34.3	756.8
4000	884.3	943.2	16.1	1842.2	551.5	588.3	25.8	1149.0	415.6	443.3	34.2	865.8
4500	995.2	1061.6	16.1	2073.3	620.8	662.2	25.8	1293.4	467.9	499.1	34.2	974.8
5000	1106.2	1179.9	16.1	2304.5	690.2	736.2	25.8	1437.8	520.2	554.9	34.2	1083.8
5500	1217.1	1298.2	16.1	2535.6	759.5	810.1	25.7	1582.2	572.5	610.7	34.2	1192.7
6000	1328.1	1416.6	16.1	2766.8	828.8	884.0	25.7	1726.6	624.8	666.5	34.1	1301.7
6500	1439.0	1534.9	16.0	2997.9	898.1	958.0	25.7	1871.0	677.1	722.3	34.1	1410.7
7000	1550.0	1653.3	16.0	3229.1	967.4	1031.9	25.7	2015.4	729.5	778.1	34.1	1519.7
7500	1660.9	1771.6	16.0	3460.2	1036.7	1105.8	25.7	2159.8	781.8	833.9	34.1	1628.7

カメラ設置距離 (mm)	レンズ焦点距離 f＝50mm				レンズ焦点距離 f＝75mm			
	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)
	垂直	水平			垂直	水平		
55								
60								
70								
80								
90	－	－	－	－				
100					－	－	－	－
120								
140								
160								
180	5.8	6.1	78.9	12.0				
200	7.8	8.3	71.0	16.2				
250	12.0	12.8	63.2	25.0				
300	15.9	17.0	59.6	33.1	7.4	7.9	107.6	15.5
350	19.7	21.0	57.5	41.0	10.4	11.0	97.8	21.6
400	23.4	25.0	56.1	48.8	13.0	13.9	92.6	27.2
450	27.2	29.0	55.1	56.6	15.6	16.7	89.3	32.6
500	30.9	32.9	54.4	64.3	18.2	19.4	87.0	37.9
600	38.2	40.8	53.3	79.6	23.2	24.8	83.9	48.4
700	45.6	48.6	52.6	94.9	28.2	30.1	82.0	58.8
800	52.9	56.4	52.0	110.2	33.2	35.4	80.6	69.1
900	60.2	64.2	51.6	125.4	38.1	40.6	79.6	79.3
1000	67.5	72.0	51.3	140.6	43.0	45.9	78.8	89.6
1100	74.8	79.8	51.1	155.8	47.9	51.1	78.2	99.8
1200	82.1	87.6	50.9	171.1	52.8	56.3	77.7	110.0
1300	89.4	95.4	50.7	186.3	57.7	61.6	77.3	120.2
1400	96.7	103.1	50.5	201.5	62.6	66.8	76.9	130.4
1500	104.0	110.9	50.4	216.7	67.5	72.0	76.6	140.6
1600	111.3	118.7	50.3	231.9	72.4	77.2	76.4	150.8
1700	118.6	126.5	50.2	247.0	77.3	82.4	76.1	161.0
1800	125.9	134.3	50.1	262.2	82.2	87.7	75.9	171.2
1900	133.2	142.0	50.1	277.4	87.1	92.9	75.8	181.4
2000	140.5	149.8	50.0	292.6	92.0	98.1	75.6	191.6
2500	176.9	188.7	49.7	368.6	116.4	124.1	75.0	242.5
3000	213.3	227.6	49.6	444.5	140.8	150.2	74.6	293.3
3500	249.8	266.4	49.4	520.4	165.2	176.2	74.3	344.2
4000	286.2	305.3	49.4	596.3	189.6	202.3	74.1	395.1
4500	322.7	344.2	49.3	672.2	214.0	228.3	74.0	445.9
5000	359.1	383.0	49.2	748.1	238.4	254.3	73.9	496.8
5500	395.5	421.9	49.2	824.0	262.9	280.4	73.8	547.6
6000	431.9	460.7	49.2	899.9	287.3	306.4	73.7	598.5
6500	468.4	499.6	49.1	975.8	311.7	332.4	73.6	649.3
7000	504.8	538.5	49.1	1051.7	336.1	358.5	73.6	700.1
7500	541.2	577.3	49.1	1127.6	360.5	384.5	73.5	751.0

〔５〕IV-S210C2、IV-C250C3

（１）シャープマニファクチャリングシステム㈱製レンズの場合

カメラ設置距離	レンズ焦点距離 f＝8mm				レンズ焦点距離 f＝12mm				レンズ焦点距離 f＝16mm			
	視野（mm）		焦点距離	分解能	視野（mm）		焦点距離	分解能	視野（mm）		焦点距離	分解能
（mm）	垂直	水平	（mm）	（μm）	垂直	水平	（mm）	（μm）	垂直	水平	（mm）	（μm）
60	22.5	30.0	9.9	18.8	17.1	22.8	15.7	14.3	13.2	17.6	22.4	11.0
65	25.8	34.4	9.6	21.5	19.3	25.8	15.3	16.1	14.9	19.8	21.7	12.4
70	29.1	38.8	9.5	24.3	21.5	28.7	14.9	17.9	16.5	22.0	21.1	13.8
75	32.4	43.2	9.3	27.0	23.7	31.6	14.7	19.8	18.2	24.2	20.7	15.1
80	35.7	47.6	9.2	29.8	25.9	34.6	14.4	21.6	19.8	26.4	20.3	16.5
85	39.0	52.0	9.1	32.5	28.1	37.5	14.3	23.4	21.5	28.6	19.9	17.9
90	42.3	56.4	9.0	35.3	30.3	40.4	14.1	25.3	23.1	30.8	19.7	19.3
95	45.6	60.8	8.9	38.0	32.5	43.4	13.9	27.1	24.8	33.0	19.4	20.6
100	48.9	65.2	8.9	40.8	34.7	46.3	13.8	28.9	26.4	35.2	19.2	22.0
120	62.1	82.8	8.7	51.8	43.5	58.0	13.5	36.3	33.0	44.0	18.6	27.5
140	75.3	100.4	8.6	62.8	52.3	69.8	13.2	43.6	39.6	52.8	18.1	33.0
160	88.5	118.0	8.5	73.8	61.1	81.5	13.0	50.9	46.2	61.6	17.8	38.5
180	101.7	135.6	8.4	84.8	69.9	93.2	12.9	58.3	52.8	70.4	17.6	44.0
200	114.9	153.2	8.4	95.8	78.7	105.0	12.8	65.6	59.4	79.2	17.4	49.5
220	128.1	170.8	8.3	106.8	87.5	116.7	12.7	72.9	66.0	88.0	17.3	55.0
240	141.3	188.4	8.3	117.8	96.3	128.4	12.7	80.3	72.6	96.8	17.2	60.5
260	154.5	206.0	8.3	128.8	105.1	140.2	12.6	87.6	79.2	105.6	17.1	66.0
280	167.7	223.6	8.3	139.8	113.9	151.9	12.6	94.9	85.8	114.4	17.0	71.5
300	180.9	241.2	8.2	150.8	122.7	163.6	12.5	102.3	92.4	123.2	16.9	77.0
350	213.9	285.2	8.2	178.3	144.7	193.0	12.4	120.6	108.9	145.2	16.8	90.8
400	246.9	329.2	8.2	205.8	166.7	222.3	12.4	138.9	125.4	167.2	16.7	104.5
450	279.9	373.2	8.2	233.3	188.7	251.6	12.3	157.3	141.9	189.2	16.6	118.3
500	312.9	417.2	8.1	260.8	210.7	281.0	12.3	175.6	158.4	211.2	16.5	132.0
550	345.9	461.2	8.1	288.3	232.7	310.3	12.3	193.9	174.9	233.2	16.5	145.8
600	378.9	505.2	8.1	315.8	254.7	339.6	12.2	212.3	191.4	255.2	16.4	159.5
650	411.9	549.2	8.1	343.3	276.7	369.0	12.2	230.6	207.9	277.2	16.4	173.3
700	444.9	593.2	8.1	370.8	298.7	398.3	12.2	248.9	224.4	299.2	16.4	187.0
750	477.9	637.2	8.1	398.3	320.7	427.6	12.2	267.3	240.9	321.2	16.4	200.8
800	510.9	681.2	8.1	425.8	342.7	457.0	12.2	285.6	257.4	343.2	16.3	214.5
850	543.9	725.2	8.1	453.3	364.7	486.3	12.2	303.9	273.9	365.2	16.3	228.3
900	576.9	769.2	8.1	480.8	386.7	515.6	12.2	322.3	290.4	387.2	16.3	242.0
950	609.9	813.2	8.1	508.3	408.7	545.0	12.2	340.6	306.9	409.2	16.3	255.8
1000	642.9	857.2	8.1	535.8	430.7	574.3	12.1	358.9	323.4	431.2	16.3	269.5
1050	675.9	901.2	8.1	563.3	452.7	603.6	12.1	377.3	339.9	453.2	16.2	283.3
1100	708.9	945.2	8.1	590.8	474.7	633.0	12.1	395.6	356.4	475.2	16.2	297.0
1150	741.9	989.2	8.1	618.3	496.7	662.3	12.1	413.9	372.9	497.2	16.2	310.8
1200	774.9	1033.2	8.1	645.8	518.7	691.6	12.1	432.3	389.4	519.2	16.2	324.5
1250	807.9	1077.2	8.1	673.3	540.7	721.0	12.1	450.6	405.9	541.2	16.2	338.3
1300	840.9	1121.2	8.1	700.8	562.7	750.3	12.1	468.9	422.4	563.2	16.2	352.0
1350	873.9	1165.2	8.0	728.3	584.7	779.6	12.1	487.3	438.9	585.2	16.2	365.8
1400	906.9	1209.2	8.0	755.8	606.7	809.0	12.1	505.6	455.4	607.2	16.2	379.5

●推奨レンズ（シャープマニファクチャリングシステム㈱製レンズ）

焦点距離(mm)	8	12	16	25	35	50
型式	IV-1B2008	IV-1B2012	IV-1B2016	IV-1B2025	IV-1B2035	IV-1B2050

カメラ設置距離	レンズ焦点距離 f＝25mm				レンズ焦点距離 f＝35mm				レンズ焦点距離 f＝50mm			
	視野（mm）		焦点距離	分解能	視野（mm）		焦点距離	分解能	視野（mm）		焦点距離	分解能
（mm）	垂直	水平	（mm）	（μm）	垂直	水平	（mm）	（μm）	垂直	水平	（mm）	（μm）
60	6.6	8.8	45.1	5.5	3.0	4.1	95.6	2.5				
65	7.6	10.2	42.3	6.4	3.8	5.1	83.6	3.2				
70	8.7	11.6	40.2	7.2	4.6	6.1	75.6	3.8				
75	9.7	13.0	38.6	8.1	5.3	7.1	69.8	4.4				
80	10.8	14.4	37.2	9.0	6.1	8.1	65.5	5.1				
85	11.8	15.8	36.1	9.9	6.8	9.1	62.1	17.8				
90	12.9	17.2	35.2	10.8	7.6	10.1	59.4	19.7				
95	14.0	18.6	34.5	11.6	8.3	11.1	57.2	21.7				
100	15.0	20.0	33.8	12.5	9.1	12.1	55.3	23.7				
120	19.2	25.7	31.9	16.0	12.1	16.1	50.3	31.5				
140	23.5	31.3	30.6	19.6	15.1	20.2	47.2	39.4	5.9	7.9	94.6	4.9
160	27.7	36.9	29.8	23.1	18.1	24.2	45.2	47.2	8.0	10.7	82.9	6.7
180	31.9	42.5	29.1	26.6	21.2	28.2	43.7	55.1	10.1	13.5	76.0	8.4
200	36.1	48.2	28.7	30.1	24.2	32.2	42.6	62.9	12.2	16.3	71.6	10.2
220	40.4	53.8	28.3	33.6	27.2	36.2	41.8	70.8	14.4	19.1	68.4	12.0
240	44.6	59.4	28.0	37.2	30.2	40.3	41.1	78.7	16.5	22.0	66.0	13.7
260	48.8	65.1	27.7	40.7	33.2	44.3	40.6	86.5	18.6	24.8	64.2	15.5
280	53.0	70.7	27.5	44.2	36.2	48.3	40.1	94.4	20.7	27.6	62.8	17.2
300	57.3	76.3	27.3	47.7	39.3	52.3	39.7	102.2	22.8	30.4	61.6	19.0
350	67.8	90.4	26.9	56.5	46.8	62.4	38.9	121.9	28.1	37.5	59.4	23.4
400	78.4	104.5	26.7	65.3	54.3	72.5	38.4	141.5	33.4	44.5	57.9	27.8
450	88.9	118.6	26.5	74.1	61.9	82.5	38.0	161.2	38.6	51.5	56.8	32.2
500	99.5	132.7	26.3	82.9	69.4	92.6	37.7	180.8	43.9	58.6	56.0	36.6
550	110.1	146.7	26.2	91.7	77.0	102.6	37.4	200.4	49.2	65.6	55.4	41.0
600	120.6	160.8	26.1	100.5	84.5	112.7	37.2	220.1	54.5	72.7	54.8	45.4
650	131.2	174.9	26.0	109.3	92.1	122.7	37.0	239.7	59.8	79.7	54.4	49.8
700	141.7	189.0	25.9	118.1	99.6	132.8	36.9	259.4	65.0	86.7	54.1	54.2
750	152.3	203.1	25.9	126.9	107.1	142.9	36.7	279.0	70.3	93.8	53.8	58.6
800	162.9	217.1	25.8	135.7	114.7	152.9	36.6	298.7	75.6	100.8	53.5	63.0
850	173.4	231.2	25.8	144.5	122.2	163.0	36.5	318.3	80.9	107.9	53.3	67.4
900	184.0	245.3	25.7	153.3	129.8	173.0	36.4	337.9	86.2	114.9	53.1	71.8
950	194.5	259.4	25.7	162.1	137.3	183.1	36.3	357.6	91.4	121.9	52.9	76.2
1000	205.1	273.5	25.6	170.9	144.9	193.1	36.3	377.2	96.7	129.0	52.7	80.6
1050	215.7	287.5	25.6	179.7	152.4	203.2	36.2	396.9	102.0	136.0	52.6	85.0
1100	226.2	301.6	25.6	188.5	159.9	213.3	36.2	416.5	107.3	143.1	52.5	89.4
1150	236.8	315.7	25.6	197.3	167.5	223.3	36.1	436.2	112.6	150.1	52.3	93.8
1200	247.3	329.8	25.5	206.1	175.0	233.4	36.1	455.8	117.8	157.1	52.2	98.2
1250	257.9	343.9	25.5	214.9	182.6	243.4	36.0	475.4	123.1	164.2	52.1	102.6
1300	268.5	357.9	25.5	223.7	190.1	253.5	36.0	495.1	128.4	171.2	52.1	107.0
1350	279.0	372.0	25.5	232.5	197.7	263.5	35.9	514.7	133.7	178.3	52.0	111.4
1400	289.6	386.1	25.5	241.3	205.2	273.6	35.9	534.4	139.0	185.3	51.9	115.8

（２）㈱リコー製レンズの場合（IV-S210C2、IV-C250C3）

カメラ設置距離	レンズ焦点距離 f＝6mm				レンズ焦点距離 f＝8mm				レンズ焦点距離 f＝12mm			
	視野（mm）		焦点距離	分解能	視野（mm）		焦点距離	分解能	視野（mm）		焦点距離	分解能
（mm）	垂直	水平	（mm）	（μm）	垂直	水平	（mm）	（μm）	垂直	水平	（mm）	（μm）
60	14.6	19.4	8.4	12.1	23.6	31.5	10.1	19.7	11.6	15.5	17.9	9.7
65	19.3	25.7	7.9	16.1	27.0	36.0	9.9	22.5	14.2	18.9	16.9	11.8
70	23.8	31.8	7.6	19.9	30.3	40.4	9.7	25.3	16.6	22.1	16.2	13.8
75	28.3	37.7	7.4	23.6	33.6	44.8	9.5	28.0	19.0	25.3	15.7	15.8
80	32.7	43.5	7.2	27.2	36.9	49.2	9.4	30.7	21.3	28.4	15.3	17.7
85	37.0	49.4	7.1	30.8	40.1	53.5	9.3	33.5	23.5	31.4	15.1	19.6
90	41.4	55.1	7.0	34.5	43.4	57.9	9.2	36.2	25.8	34.4	14.8	21.5
95	45.7	60.9	6.9	38.1	46.6	62.2	9.2	38.9	28.0	37.4	14.6	23.4
100	50.0	66.7	6.9	41.7	49.9	66.5	9.1	41.6	30.3	40.3	14.4	25.2
120	67.2	89.6	6.7	56.0	62.8	83.8	8.9	52.3	39.0	52.1	14.0	32.5
140	84.3	112.4	6.6	70.2	75.7	100.9	8.8	63.1	47.8	63.7	13.7	39.8
160	101.4	135.2	6.5	84.5	88.6	118.1	8.7	73.8	56.4	75.3	13.4	47.0
180	118.5	157.9	6.5	98.7	101.4	135.2	8.7	84.5	65.1	86.8	13.3	54.3
190	127.0	169.3	6.5	105.8	107.8	143.8	8.6	89.9	69.4	92.6	13.2	57.9
200	135.5	180.7	6.4	112.9	114.3	152.4	8.6	95.2	73.7	98.3	13.2	61.5
210	144.0	192.1	6.4	120.0	120.7	160.9	8.6	100.6	78.1	104.1	13.1	65.0
220	152.6	203.4	6.4	127.1	127.1	169.5	8.6	105.9	82.4	109.8	13.1	68.6
230	161.1	214.8	6.4	134.3	133.5	178.0	8.6	111.3	86.7	115.6	13.0	72.2
240	169.6	226.2	6.4	141.4	139.9	186.6	8.6	116.6	91.0	121.3	13.0	75.8
260	186.7	248.9	6.4	155.6	152.8	203.7	8.5	127.3	99.6	132.8	12.9	83.0
280	203.7	271.6	6.4	169.8	165.6	220.8	8.5	138.0	108.2	144.3	12.9	90.2
300	220.8	294.4	6.3	184.0	178.4	237.9	8.5	148.7	116.8	155.8	12.8	97.4
350	263.4	351.2	6.3	219.5	210.5	280.6	8.4	175.4	138.3	184.5	12.8	115.3
400	306.0	408.0	6.3	255.0	242.5	323.4	8.4	202.1	159.8	213.1	12.7	133.2
450	348.6	464.8	6.3	290.5	274.6	366.1	8.4	228.8	181.3	241.8	12.7	151.1
500	391.2	521.6	6.3	326.0	306.6	408.8	8.4	255.5	202.8	270.4	12.6	169.0
550	433.8	578.4	6.3	361.5	338.6	451.5	8.4	282.2	224.3	299.1	12.6	186.9
600	476.4	635.2	6.3	397.0	370.7	494.2	8.4	308.9	245.8	327.7	12.6	204.8
650	519.0	692.0	6.3	432.5	402.7	537.0	8.4	335.6	267.3	356.4	12.5	222.7
700	561.6	748.8	6.3	468.0	434.8	579.7	8.3	362.3	288.8	385.0	12.5	240.6
750	604.2	805.5	6.3	503.5	466.8	622.4	8.3	389.0	310.2	413.7	12.5	258.5
800	646.8	862.3	6.2	539.0	498.8	665.1	8.3	415.7	331.7	442.3	12.5	276.4
850	689.3	919.1	6.2	574.5	530.9	707.8	8.3	442.4	353.2	470.9	12.5	294.3
900	731.9	975.9	6.2	609.9	562.9	750.5	8.3	469.1	374.7	499.6	12.5	312.2
950	774.5	1032.7	6.2	645.4	594.9	793.2	8.3	495.8	396.2	528.2	12.5	330.1
1000	817.1	1089.5	6.2	680.9	627.0	835.9	8.3	522.5	417.6	556.8	12.4	348.0
1050	859.7	1146.3	6.2	716.4	659.0	878.7	8.3	549.2	439.1	585.5	12.4	365.9
1100	902.3	1203.1	6.2	751.9	691.0	921.4	8.3	575.9	460.6	614.1	12.4	383.8
1150	944.9	1259.9	6.2	787.4	723.1	964.1	8.3	602.5	482.1	642.7	12.4	401.7
1200	987.5	1316.6	6.2	822.9	755.1	1006.8	8.3	629.2	503.5	671.4	12.4	419.6
1250	1030.1	1373.4	6.2	858.4	787.1	1049.5	8.3	655.9	525.0	700.0	12.4	437.5
1300	1072.7	1430.2	6.2	893.9	819.2	1092.2	8.3	682.6	546.5	728.6	12.4	455.4
1350	1115.3	1487.0	6.2	929.4	851.2	1134.9	8.3	709.3	568.0	757.3	12.4	473.3
1400	1157.8	1543.8	6.2	964.9	883.2	1177.6	8.3	736.0	589.4	785.9	12.4	491.2

●推奨レンズ(㈱リコー製レンズ)

焦点距離(mm)	6	8	12	16
型式	FL-CC0614A-2M	FL-CC0814A-2M	FL-CC1214A-2M	FL-CC1614A-2M

焦点距離(mm)	25	35	50	75
型式	FL-CC2514A-2M	FL-CC3516-2M	FL-CC5024A-2M	FL-CC7528-2M

カメラ設置距離 (mm)	レンズ焦点距離 f=16mm				レンズ焦点距離 f=25mm				レンズ焦点距離 f=35mm			
	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)
	垂直	水平			垂直	水平			垂直	水平		
60	12.6	16.9	22.7	10.5								
65	14.6	19.5	21.8	12.2	−	−	−	−				
70	16.5	21.9	21.1	13.7								
75	18.3	24.4	20.6	15.2	7.2	9.6	44.4	6.0				
80	20.1	26.7	20.2	16.7	9.0	12.0	40.6	7.5	−	−	−	−
85	21.8	29.1	19.9	18.2	10.5	14.0	38.5	8.7				
90	23.6	31.4	19.6	19.6	11.8	15.7	37.1	9.8				
95	25.3	33.7	19.3	21.1	13.1	17.4	36.0	10.9				
100	27.0	36.0	19.1	22.5	14.3	19.0	35.1	11.9	7.6	10.1	57.6	6.3
120	33.8	45.1	18.5	28.2	18.9	25.2	32.8	15.7	12.1	16.1	48.8	10.0
140	40.6	54.1	18.1	33.8	23.3	31.0	31.4	19.4	15.7	20.9	45.4	13.1
160	47.2	63.0	17.8	39.4	27.6	36.8	30.5	23.0	19.1	25.5	43.3	15.9
180	53.9	71.9	17.6	44.9	31.8	42.4	29.9	26.5	22.5	29.9	41.9	18.7
190	57.2	76.3	17.5	47.7	33.9	45.3	29.6	28.3	24.1	32.1	41.4	20.1
200	60.6	80.8	17.4	50.5	36.1	48.1	29.4	30.0	25.7	34.3	40.9	21.4
210	63.9	85.2	17.3	53.2	38.2	50.9	29.2	31.8	27.3	36.5	40.5	22.8
220	67.2	89.6	17.3	56.0	40.3	53.7	29.0	33.5	29.0	38.6	40.1	24.1
230	70.5	94.0	17.2	58.8	42.4	56.5	28.8	35.3	30.6	40.7	39.8	25.5
240	73.8	98.5	17.2	61.5	44.4	59.3	28.7	37.0	32.2	42.9	39.5	26.8
260	80.5	107.3	17.1	67.1	48.6	64.8	28.4	40.5	35.4	47.1	39.0	29.5
280	87.1	116.1	17.0	72.6	52.8	70.4	28.2	44.0	38.5	51.4	38.6	32.1
300	93.7	125.0	16.9	78.1	56.9	75.9	28.0	47.5	41.7	55.6	38.2	34.7
350	110.3	147.0	16.8	91.9	67.3	89.8	27.6	56.1	49.6	66.1	37.6	41.3
400	126.8	169.0	16.7	105.6	77.7	103.6	27.4	64.7	57.4	76.6	37.1	47.9
450	143.3	191.1	16.6	119.4	88.0	117.4	27.2	73.4	65.3	87.0	36.7	54.4
500	159.8	213.1	16.5	133.2	98.4	131.2	27.0	82.0	73.1	97.4	36.4	60.9
550	176.3	235.1	16.5	146.9	108.7	144.9	26.9	90.6	80.9	107.9	36.2	67.4
600	192.8	257.1	16.4	160.7	119.0	158.7	26.8	99.2	88.7	118.3	36.0	73.9
650	209.3	279.1	16.4	174.4	129.3	172.5	26.7	107.8	96.5	128.7	35.8	80.4
700	225.8	301.1	16.4	188.2	139.7	186.2	26.6	116.4	104.3	139.1	35.7	86.9
750	242.3	323.1	16.4	201.9	150.0	200.0	26.5	125.0	112.1	149.5	35.5	93.4
800	258.8	345.1	16.3	215.7	160.3	213.7	26.5	133.6	119.9	159.9	35.4	99.9
850	275.3	367.1	16.3	229.4	170.6	227.5	26.4	142.2	127.7	170.2	35.4	106.4
900	291.8	389.1	16.3	243.2	180.9	241.2	26.4	150.8	135.5	180.6	35.3	112.9
950	308.3	411.1	16.3	256.9	191.2	255.0	26.3	159.4	143.3	191.0	35.2	119.4
1000	324.8	433.1	16.3	270.7	201.5	268.7	26.3	168.0	151.0	201.4	35.1	125.9
1050	341.3	455.1	16.3	284.4	211.9	282.5	26.3	176.5	158.8	211.8	35.1	132.4
1100	357.8	477.1	16.2	298.2	222.2	296.2	26.2	185.1	166.6	222.1	35.0	138.8
1150	374.3	499.1	16.2	311.9	232.5	310.0	26.2	193.7	174.4	232.5	35.0	145.3
1200	390.8	521.1	16.2	325.7	242.8	323.7	26.2	202.3	182.2	242.9	34.9	151.8
1250	407.3	543.1	16.2	339.4	253.1	337.4	26.2	210.9	190.0	253.3	34.9	158.3
1300	423.8	565.1	16.2	353.2	263.4	351.2	26.1	219.5	197.7	263.7	34.9	164.8
1350	440.3	587.1	16.2	366.9	273.7	364.9	26.1	228.1	205.5	274.0	34.8	171.3
1400	456.8	609.0	16.2	380.7	284.0	378.7	26.1	236.7	213.3	284.4	34.8	177.8

カメラ設置距離 (mm)	レンズ焦点距離 f=50mm				レンズ焦点距離 f=75mm			
	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)	視野 (mm)		焦点距離 (mm)	分解能 (μm)
	垂直	水平			垂直	水平		
60								
65								
70								
75								
80								
85	—	—	—	—				
90								
95								
100								
120					—	—	—	—
140								
160								
180	8.6	11.4	78.9	7.1				
190	10.1	13.5	74.1	8.5				
200	11.6	15.4	71.0	9.6				
210	12.9	17.2	68.7	10.7				
220	14.2	18.9	66.9	11.8				
230	15.4	20.6	65.4	12.8				
240	16.6	22.2	64.2	13.9				
260	19.0	25.3	62.3	15.8	6.1	8.1	135.7	5.1
280	21.3	28.4	60.8	17.8	9.0	12.1	115.3	7.5
300	23.6	31.5	59.6	19.7	11.1	14.7	107.6	9.2
350	29.3	39.0	57.5	24.4	15.4	20.5	97.8	12.8
400	34.8	46.5	56.1	29.0	19.4	25.9	92.6	16.2
450	40.4	53.8	55.1	33.6	23.3	31.0	89.3	19.4
500	45.9	61.1	54.4	38.2	27.1	36.1	87.0	22.5
550	51.3	68.5	53.8	42.8	30.8	41.1	85.3	25.7
600	56.8	75.7	53.3	47.3	34.5	46.0	83.9	28.8
650	62.3	83.0	52.9	51.9	38.2	51.0	82.8	31.9
700	67.7	90.3	52.6	56.4	41.9	55.9	82.0	34.9
750	73.2	97.6	52.3	61.0	45.6	60.8	81.2	38.0
800	78.6	104.8	52.0	65.5	49.3	65.7	80.6	41.1
850	84.0	112.1	51.8	70.0	52.9	70.6	80.0	44.1
900	89.5	119.3	51.6	74.6	56.6	75.5	79.6	47.2
950	94.9	126.5	51.5	79.1	60.3	80.4	79.2	50.2
1000	100.3	133.8	51.3	83.6	63.9	85.2	78.8	53.3
1050	105.8	141.0	51.2	88.1	67.6	90.1	78.5	56.3
1100	111.2	148.3	51.1	92.7	71.2	95.0	78.2	59.3
1150	116.6	155.5	51.0	97.2	74.9	99.8	77.9	62.4
1200	122.1	162.7	50.9	101.7	78.5	104.7	77.7	65.4
1250	127.5	170.0	50.8	106.2	82.2	109.5	77.5	68.5
1300	132.9	177.2	50.7	110.8	85.8	114.4	77.3	71.5
1350	138.3	184.4	50.6	115.3	89.4	119.2	77.1	74.5
1400	143.7	191.7	50.5	119.8	93.1	124.1	76.9	77.6

第 3 章　基 本 操 作

本機の主な操作は、画面に表示される項目のボタン等を選択(クリック)したり、必要な値を設定することで行います。
本章では、本機の操作に共通する「画面の説明」等について説明します。
（以下の説明画面は表示例です。）

〔1〕画面の説明

（1）スタートアップ画面

初期起動時にスタートアップ画面が表示されます。カメラ接続台数や接続カメラの種類を設定します。 これらの設定は起動後に変更可能ですが、変更する設定によりパラメータが初期化されるため、スタートアップ画面にて設定を確定することをお薦めします。



① **言語/Language**
表示言語を設定します。「日本語」・「English」から選択します。
[初期値]：日本語

② **トリガモード**
トリガモードを設定します。
「1トリガ」・「2トリガ」から選択します。
1トリガ:1つのタイミングで全てのカメラの撮像が開始します。
2トリガ:2つのタイミングでトリガ別に割り当てられた、カメラの撮像が開始します。
[初期値]：1トリガ

③ **カメラ接続台数（IV-S310Mのみ）**
カメラの接続台数を設定します。
「1～2台」・「3～4台」から設定します。
[初期値]：3～4台

④ **カメラ機種設定（カメラ1～4）**
接続するカメラ機種を選択します。

【カメラ種類】
白黒:
650 万画素　・IV-S300C5
200 万画素　・IV-S300C2　・IV-S210C2
130 万画素　・IV-S300CD
25 万画素　・IV-S300C6　・IV-S300C7
・IV-S300CA　・IV-S200C6

カラー:
200万画素　・IV-C250C3　・IV-S300C3
25万画素　・IV-C250C8　・IV-S300C8

[初期値]：**未接続**

⑤ **OKボタン**
設定を確定し、再起動します。 カメラ関連の設定が誤っている場合に「OK」ボタンを押下しても設定は確定致しません。

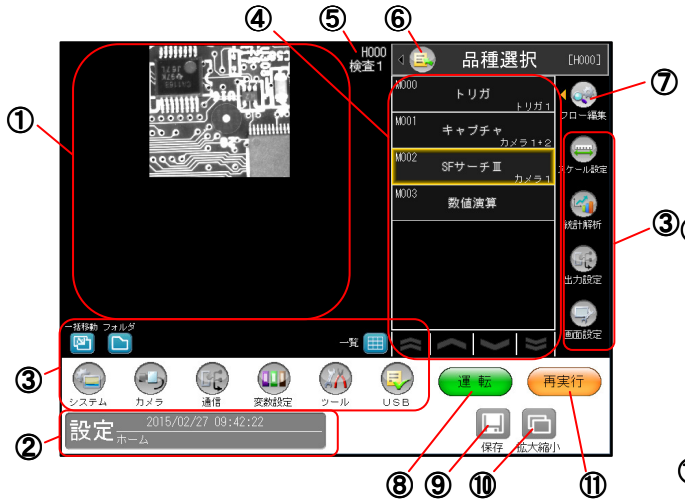
※設定不可状態の場合、「OK」ボタンの右に「カメラ設定が誤っています。」と表示されます。カメラ接続台数とカメラ接続機種（カメラ 1～4）を確認してください。



設定不可カメラ台数/カメラ機種設定例：
カメラ接続台数：3～4 台
カメラ機種：IVS300C5（650 万画素）設定

（２）設定画面

計測を行うための設定や調整を行う画面で、設定モード状態であることを表します。



① 画像表示エリア

設定用の画像を表示します。

② ステータス表示エリア

モード、日時、画面階層等を表示します。

③ 各設定ボタン

各設定へ移行します。

④ 各モジュール設定ボタン

各モジュールの設定へ移行します。

⑤ 品種番号、品種名

⑥ 種選択ボタン

⑦ フロー編集ボタン

モジュールフローを編集する画面へ移行します。

⑧ 運転ボタン

運転モードへ移行します。

⑨ 保存ボタン

品種設定を保存します。

⑩ 拡大縮小ボタン

表示画像の拡大･縮小を設定します。

⑪ 再実行ボタン

（３）運転画面

運転(実際に各モジュールを実行する)時に使用する画面で、運転モード状態であることを表します。

次画面は、標準画面で操作ボタンを表示した状態です。(運転画面の操作 ⇒5･1 ページ)



⑫ 画像表示エリア

画像、判定結果、計測時間等を表示します。

⑬ ステータス表示エリア

モード、日時、ソフトバージョンを表示します。

⑭ 各実行、設定ボタン

計測実行、統計解析、統計クリア、品種選択、表示設定、画像確認のボタンにより実行、設定を行います。

⑮ 情報表示エリア

品種番号、品種名、計測結果、統計を表示します。

⑯ 設定ボタン

設定モードへ移行します。

⑰ 調整ボタン

調整モードへ移行します。

⑱ 画面切り替え、表示カメラ

表示する画面(標準、判定、モジュール等)、カメラ(ｶﾒﾗ 1/2/1+2)を切り替えできます。

⇒「第５章 運転」参照

⑲ 拡大縮小ボタン

表示画像の拡大/縮小を行います。

⑳ 隠すボタン

操作ボタンを隠す画面に戻ります。

〔２〕画面の操作

本機の画面を操作(設定､選択)する各種インターフェースについて説明します。

① アイコンボタン

・円形､矩形のボタン
・内部にカラーまたはモノトーンのイメージ画
・ボタンの下部にテキスト
画面の切替えが行われます。



② ボタン

・矩形､角丸四角形のボタン
・内部にテキスト
画面の切替えが行われます。



③ セレクトボタン

・角丸四角形のボタン
・内部にテキスト
・選択時緑色／非選択時灰色
複数のセレクトボタンから１つが選択状態になります。
（場合により画面の切替えが行われます。）



④ チェックボックス

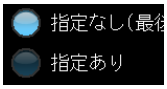
・矩形状の枠線
・選択／非選択を緑色チェックの有無で表現
ボックスを選択する毎に、選択／非選択状態が切り替わります。

（選択状態）　（非選択状態）



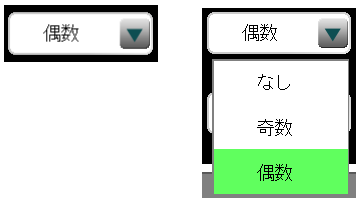
⑤ ラジオボタン

複数のラジオボタンから１つを選択します。選択しているボタンは水色に表示されます。



⑥ ドロップダウンボタン

・矩形のボタン
・内部にテキストと▼マーク
ボタン(▼)を選択すると、選択項目がドロップダウンリストとして表示されます。変更したい項目を選択すると、設定が置き換わり、リスト表示が消えます。
（リストを表示時、現在の選択項目が緑色で表示されます。）



⑦ コンボボックス

・矩形の枠
・内部にテキストのリスト
・選択リスト緑色／非選択リスト黒色
リストを選択することで、選択／非選択が切り替わります。
リストから１項目のみを選択するメニューにおいては、非選択ではなく選択の遷移となります。



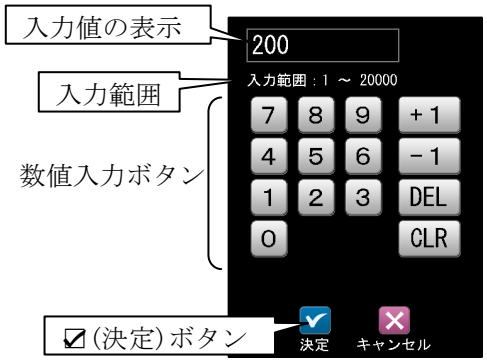
⑧ 数値入力ウィンドウ

・矩形のボタン

・内部は白色背景に設定数値が表示



数値ボタンを選択すると、数値入力ウィンドウが表示されます。



各ボタンを選択すると、入力値が次のようになります。

・[0]～[9]ボタン
最下位の桁に数値が入力されます。

・[+1]､[-1]ボタン
入力値が+1 または-1 されます。

・[DEL]ボタン
最下位の値が消去されます。

・[CLR]ボタン
入力値が 0 になります。

☑(決定)ボタンを選択すると、入力した数値が設定されます。

⑨ 文字入力ウィンドウ

・名称入力
品種選択画面の名称入力：アイコンボタン



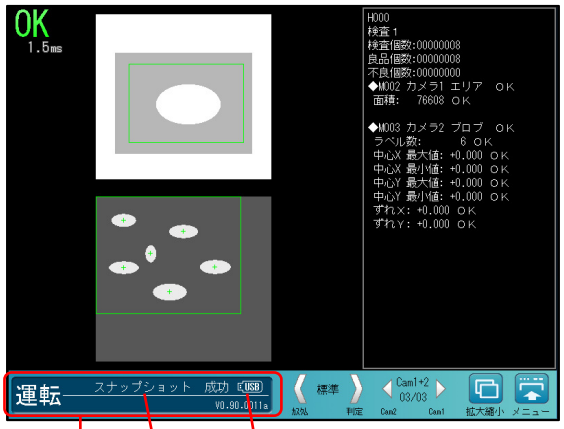
ボタンを選択すると、文字入力ウィンドウが表示されます。



・文字入力ウィンドウの操作手順は、「品種に名称を付ける」の項を参照願います。

⑩ スナップショット

USB メモリーを本機の USB コネクタに接続し、運転画面､設定画面のステータス表示エリアを約３秒間、長押しすると、表示している画面のスナップショットを USB メモリーに保存できます。



USB メモリーを実装時に表示

「スナップショット成功」表示

ステータス表示エリア

・約３秒間の長押しでスナップショットが取れると、「スナップショット成功」が表示されます。

・USB メモリーには SNAPSHOT フォルダが自動で作成されます。

〔3〕モードの切替え

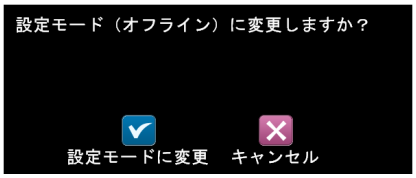
運転モードと設定モードの切替えについて説明します。

（1）運転モードから設定モードへの切替え

① 運転画面（運転モード：メニュー表示あり）で[設定]ボタンを選択します。



② 設定モード（オフライン）への変更を確認するウィンドウが表示されます。
☑（設定モードに変更）ボタンを選択します。



③ 運転画面で設定を変更しているときには、設定の反映を確認するウィンドウが表示されます。☑（はい）ボタンまたは（いいえ）ボタンを選択します。



④ 設定画面（設定モード）に切り替わります。



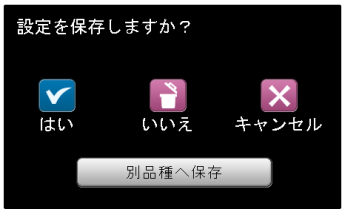
・設定画面の構成 ⇒4･1 ページ

（2）設定モードから運転モードへの切替え

① 設定画面（設定モード）で[運転]ボタンを選択します。

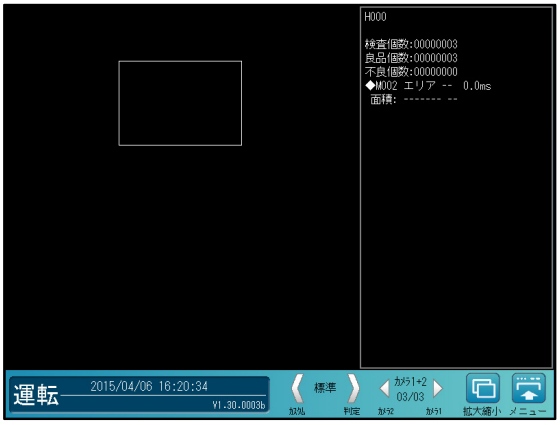


② 設定を変更している場合は、設定の保存を確認するウィンドウが表示されます。
☑（はい）ボタンまたは（いいえ）ボタンを選択します。



・別品種へ保存する場合は「設定の保存」を参照願います。⇒3･15 ページ

③ 運転画面（運転モード：メニュー表示なし）に切り替わります。



・運転画面の操作 ⇒5･1 ページ

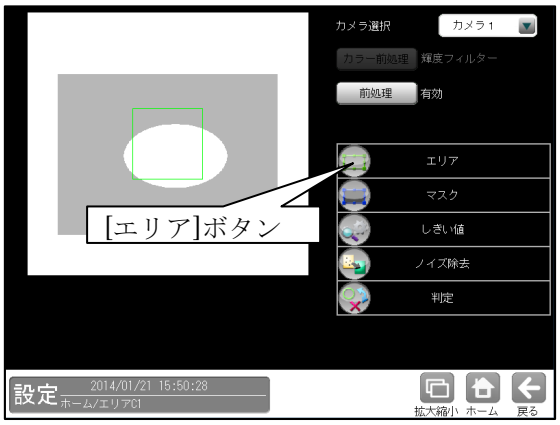
〔４〕計測エリアの設定

検査/計測プログラムを作成するグレーサーチモジュール等の設定画面では、計測するエリアを設定します。

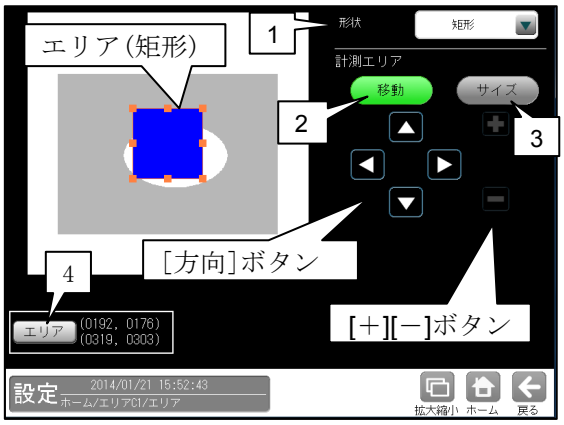
（１）計測エリアの設定手順

エリアモジュールの計測エリアを設定する手順(例)を示します。他モジュールのエリア設定も同様です。

① [エリア]ボタンを選択します。



② エリアの設定画面が表示されます。
（本例はエリア形状を「矩形」に設定時）



1. 形状

計測エリアの形状(矩形/円など)を▼ボタンにより選択します。エリアのライン上にオレンジ色の□が表示されます。

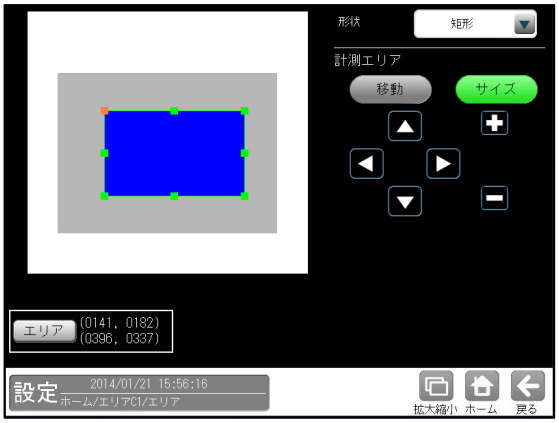


2. [移動]ボタン

[移動]ボタンを選択すると、[方向]ボタンによりエリア全体を移動できます。また、エリア部を選択して移動することもできます。

3. [サイズ]ボタン

[サイズ]ボタンを選択するとオレンジ色の□が１ヶ所(変更対象)となります。
[方向]ボタン、[+][−]ボタンを選択することでエリアの大きさや位置を変更できます。
また、エリア部を選択して移動することもできます。



・角の□を選択時

選択された角を移動することが可能で、エリアの位置や大きさを変更できます。

・辺の□を選択時

選択された辺を移動することが可能で、エリアの位置や大きさを変更できます。

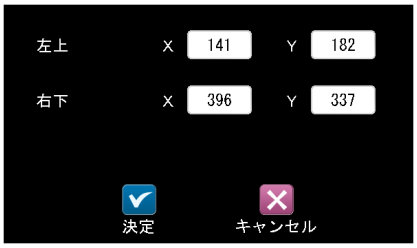
・[+][−]ボタン

[+]または[−]ボタンを選択すると、矩形を拡大または縮小できます。

4. [エリア]ボタン

[エリア]ボタンを選択するとエリアの座標を設定するウィンドウが表示されます。

（エリア形状「矩形」のとき）

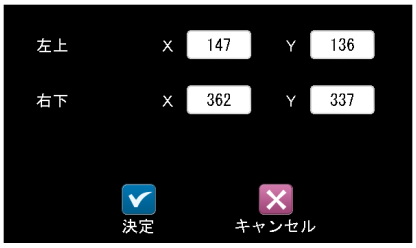


「左上」、「右下」の座標 XY の数値ボタンを選択すると数値入力ウィンドウが表示され、座標値を設定できます。
エリア形状により表示項目が異なります。

・円：　中心座標(X、Y)、半径(R)
・楕円：　中心座標(X、Y)、半径(X、Y)
・多角形：　座標(X、Y)
・回転矩形：　左上(X、Y)、右下(X、Y)、及び　角度 θ
・投影回転矩形

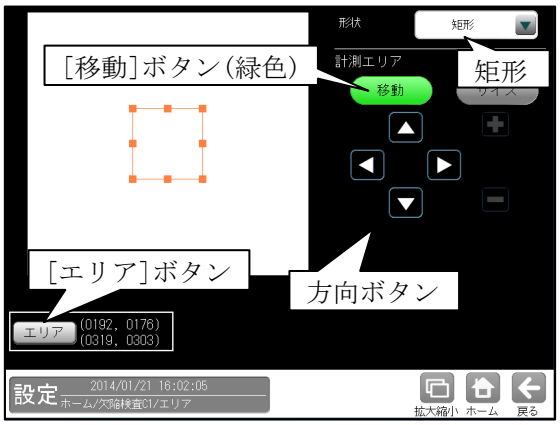
（２）計測エリアの形状別設定

計測エリアの形状には矩形、円、楕円、多角形、回転矩形、円弧、直線、投影矩形、投影回転矩形があります。エリア(枠)は、ボタン操作および選択して移動することにより設定できます。
以下、画面は欠陥検査/エッジモジュールです。他モジュールも同様です。



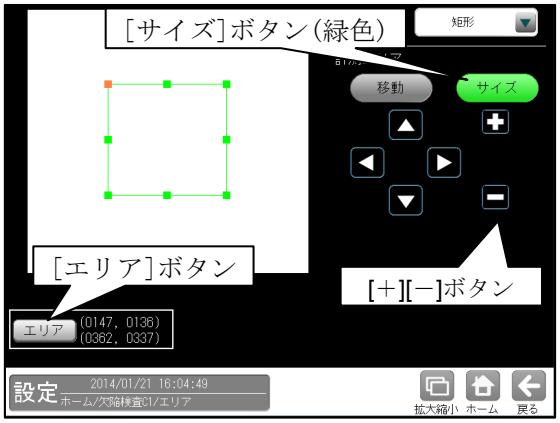
①　矩形

1.形状「矩形」を選択すると、矩形のエリアが表示されます。[移動]ボタンを選択時には、矩形上にオレンジ色の□(８ヶ)が表示されます。



・矩形全体を、方向ボタン(△等)およびタッチ(クリック)により移動できます。

2.[サイズ]ボタンを選択時には、矩形上にオレンジ色の□(１ヶ)、緑色の□(７ヶ)が表示されます。



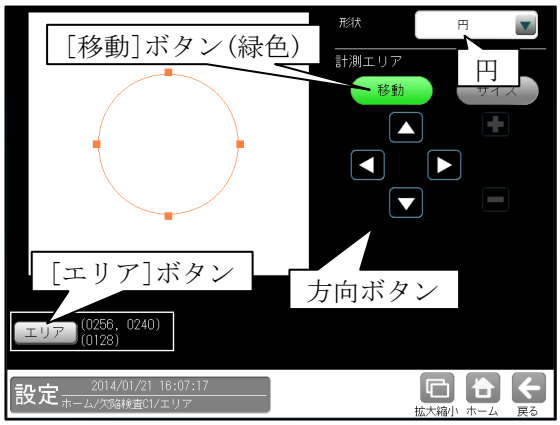
・方向ボタンでオレンジ色の□を含む辺を移動できます。また、オレンジ色の□はタッチ(クリック)して移動することも可能です。

・[+][−]ボタンで矩形を拡大･縮小できます。

3.[エリア]ボタンを選択すると次のウィンドウが表示されます。矩形の左上と右下の座標(X、Y)を数値ボタンにより設定できます。

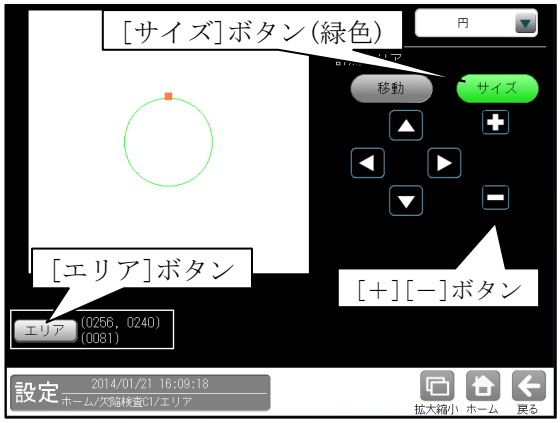
②　円

1.形状「円」を選択すると、円のエリアが表示されます。[移動]ボタンを選択時には、円上にオレンジ色の□(４ヶ)が表示されます。



・円全体を、方向ボタン(△等) およびタッチ(クリック)により移動できます。

2.[サイズ]ボタンを選択時には、円の真上にオレンジ色の□(１ヶ)が表示されます。



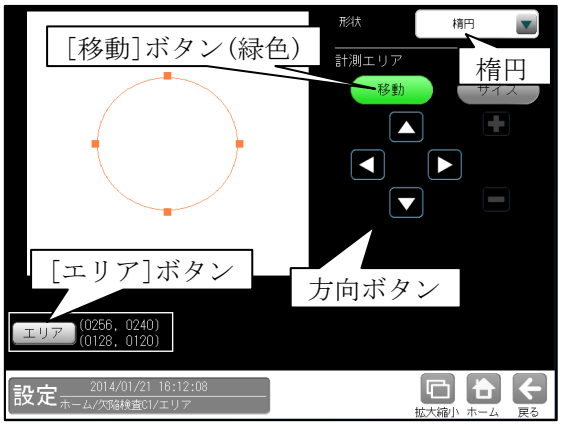
・[+][−]ボタンで円全体を拡大･縮小できます。また、オレンジ色の□は選択して拡大･縮小することも可能です。

3.[エリア]ボタンを選択すると次のウィンドウが表示されます。円の中心座標(X、Y)と半径(R)を数値ボタンにより設定できます。



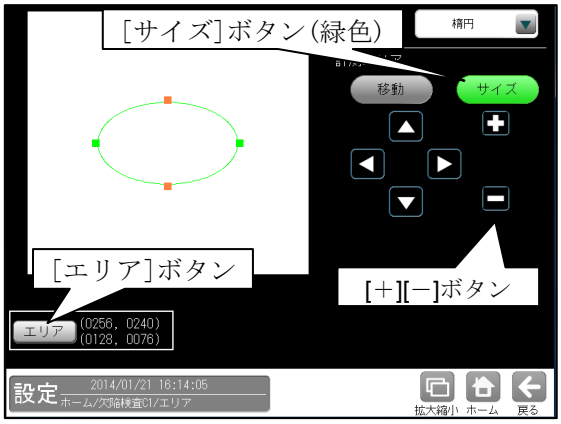
③楕円

1.形状「楕円」を選択すると、楕円のエリアが表示されます。[移動]ボタンを選択時には、楕円上にオレンジ色の□(４ヶ)が表示されます。



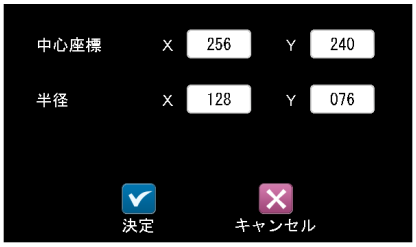
・楕円全体を、方向ボタン(△等)およびタッチ(クリック)により移動できます。

2. [サイズ]ボタンを選択時には、楕円上にオレンジ色の□(２ヶ)、緑色の□(２ヶ)が表示されます。[サイズ]ボタンを選択する毎に色が入れ替わります。



・オレンジ色の□が上下のとき
[+][−]ボタンまたは上下方向ボタンで、上下方向に拡大･縮小できます。
・オレンジ色の□が左右のとき
[+][−]ボタンまたは左右方向ボタンで、左右方向に拡大･縮小できます。
オレンジ色の□は、タッチ(クリック)して移動することも可能です。

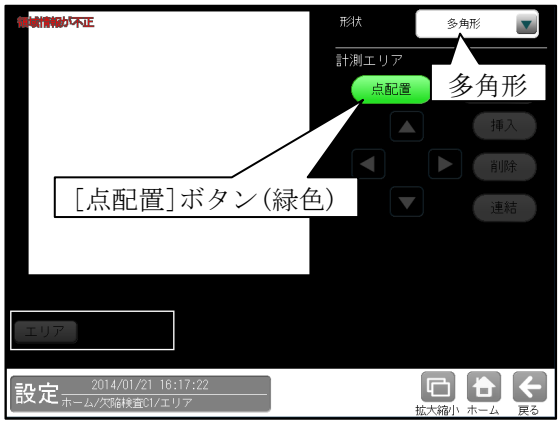
3.[エリア]ボタンを選択すると次のウィンドウが表示されます。楕円の中心座標(X、Y)と半径(X、Y)を数値ボタンにより設定できます。



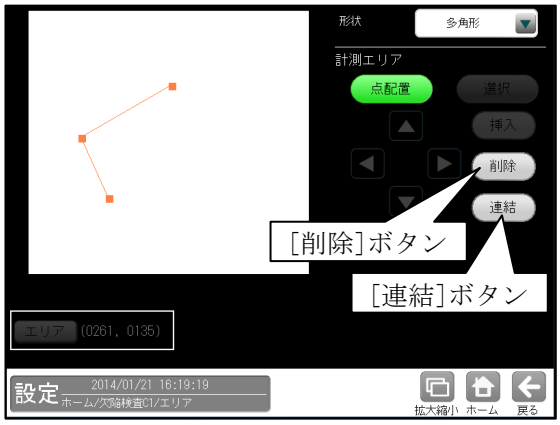
④多角形

多角形は最大 32 角形まで設定できます。

1. 形状「多角形」を選択すると、点配置の設定画面が表示されます。

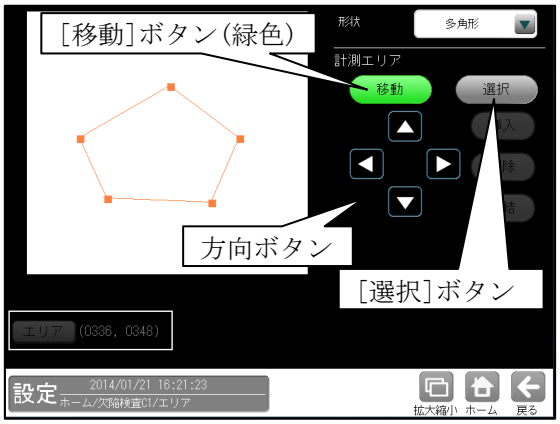


2.任意の位置を選択していくと、頂点(□)と辺がオレンジ色で描画されます。



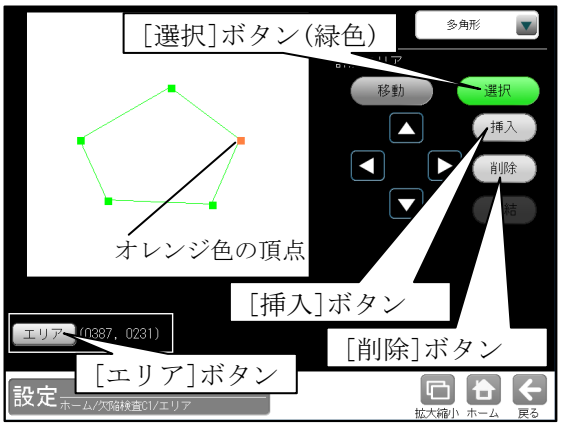
・[削除]ボタンは１点目の描画で有効となり、選択すると終点の頂点と辺が削除されます。
・[連結]ボタンは３点目から有効となります。

3.[連結]ボタンを選択すると始点と終点が連結され、[点配置]ボタンが[移動]ボタンに変わり、方向ボタン(△等)と[選択]ボタンが有効となります。



・多角形全体(オレンジ色)を方向ボタン、タッチ(クリック)により移動できます。

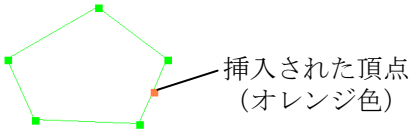
4. [選択]ボタンを選択すると、［挿入]、[削除]、[エリア]のボタンが有効となります。描画した多角形は１頂点のみオレンジ色になります。



オレンジ色の頂点はタッチ(クリック)して選択でき、下記操作の対象となります。

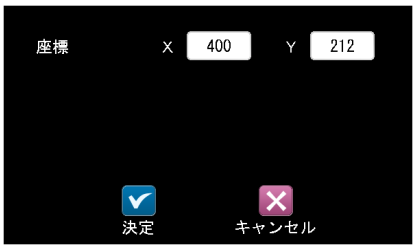
・方向ボタン、タッチ(クリック)により移動できます。

・[挿入]ボタンを選択すると、オレンジ色の頂点の辺に新たな頂点が挿入されます。



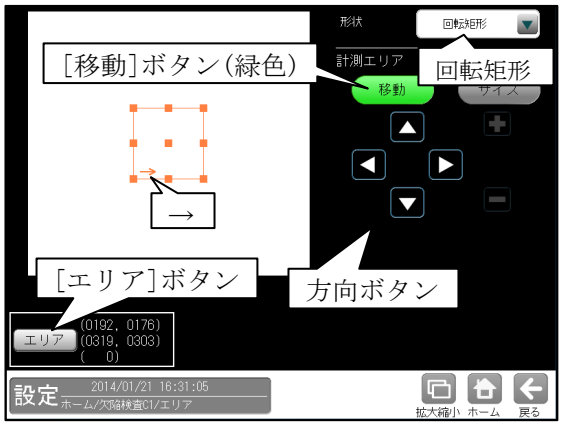
・[削除]ボタンを選択すると削除されます。

・[エリア]ボタンを選択すると、頂点の座標ウィンドウが表示され、座標(X、Y)を数値で入力できます。



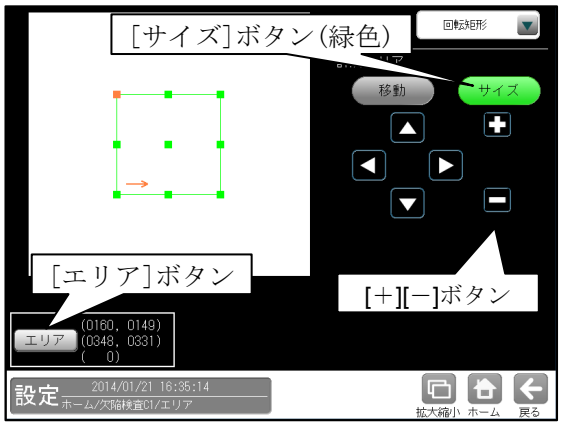
⑤回転矩形

1.形状「回転矩形」を選択すると、矢印(→)付き矩形のエリアが表示されます。[移動]ボタンを選択時には、矩形上にオレンジ色の□(８ヶ)が表示されます。



・矩形全体を、方向ボタン(△等)およびタッチ(クリック)により移動できます。

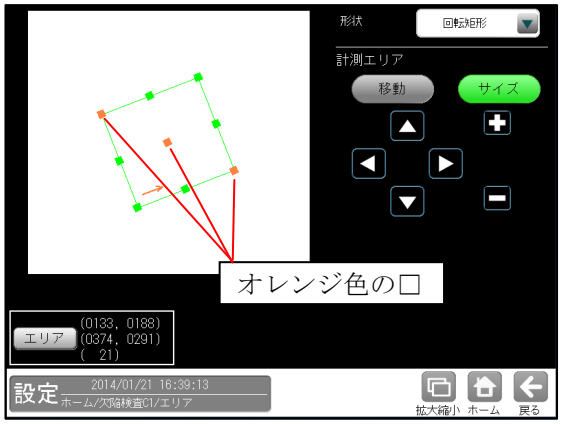
2.[サイズ]ボタンを選択時には、矩形上にオレンジ色の□(１ヶ)、緑色の□(８ヶ)が表示されます。



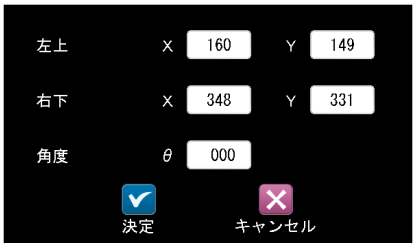
・方向ボタンでオレンジ色の□を含む辺を移動できます。また、オレンジ色の□はタッチ(クリック)して移動することも可能です。

・[+][−]ボタンで矩形を拡大･縮小できます。

・中央の□を選択すると、３つの□がオレンジ色になります。このとき、△ボタンを選択すると矩形全体が反時計回りに、▽ボタンを選択すると時計回りに回転します。



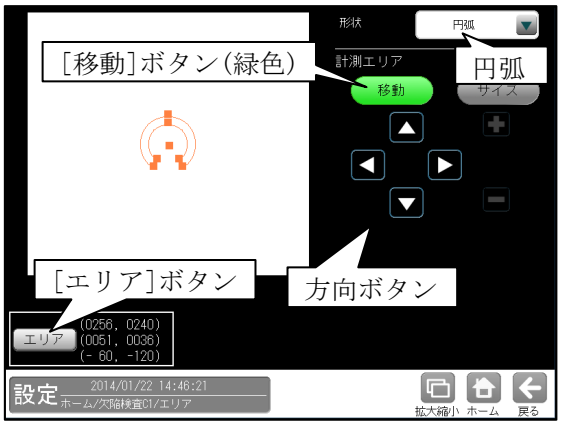
3.[エリア]ボタンを選択すると次のウィンドウが表示されます。



・矩形の左上と右下の座標(X、Y)、角度(θ)を数値ボタンにより設定できます。
なお、座標と角度を同時に設定できません。

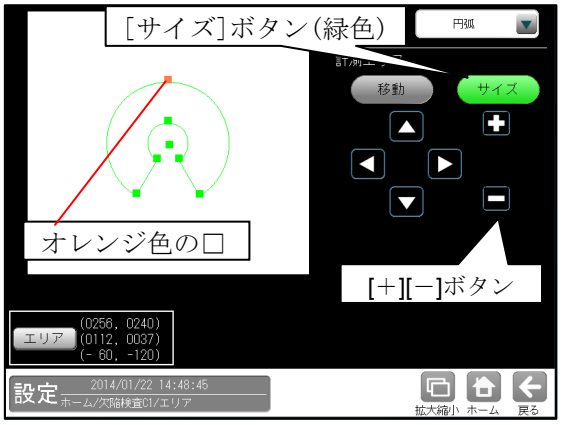
⑥円弧

1.形状「円弧」を選択すると、馬蹄形のエリアが表示されます。[移動]ボタンを選択時には、エリア上にオレンジ色の□(7ヶ)が表示されます。



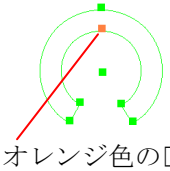
・馬蹄形全体を、方向ボタン(△等)およびタッチ(クリック)により移動できます。

2.[サイズ]ボタンを選択すると、馬蹄形の外側(円周上)の□以外が緑色に変わります。



・△▽ボタンまたは[+][−]ボタンにより、馬蹄形の外側を拡大縮小できます。また、オレンジ色の□はタッチ(クリック)して移動することも可能です。

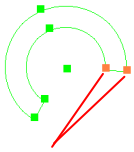
3.さらに[サイズ]ボタンを選択すると、馬蹄形の内側(円周上)の□にオレンジ色が移動します。



オレンジ色の□

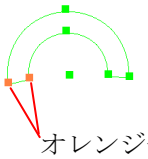
・2. と同様に馬蹄形の内側を拡大縮小できます。

4.続いて[サイズ]ボタンを選択する毎にオレンジ色の□が移動します。△▽ボタン、[+][−]ボタン、タッチ(クリック)により以下の操作を行えます。



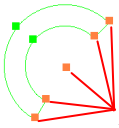
オレンジ色の□

・馬蹄形の右側先端を、時計/反時計回りに移動できます。



オレンジ色の□

・馬蹄形の左側先端を、時計/反時計回りに移動できます。



オレンジ色の□

・馬蹄形全体を、時計/反時計回りに回転できます。

・次に[サイズ]ボタンを選択すると、2.の状態に戻ります。

5.[エリア]ボタンを選択すると次のウィンドウが表示されます。

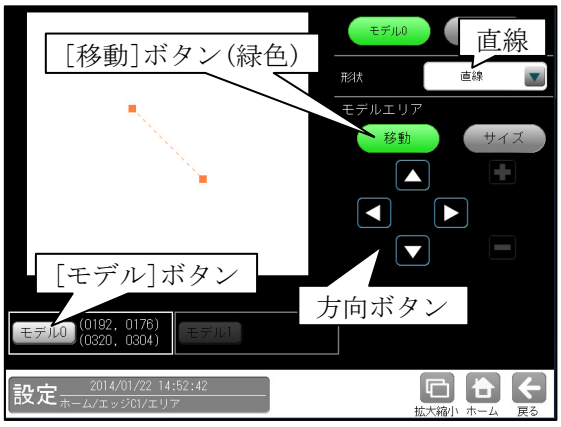


・馬蹄形の中心座標(X、Y)、円周(外側、内側)の半径(OR、IR)、先端(右側、左側)の角度(SA、RA)を数値ボタンにより設定できます。

⑦直線

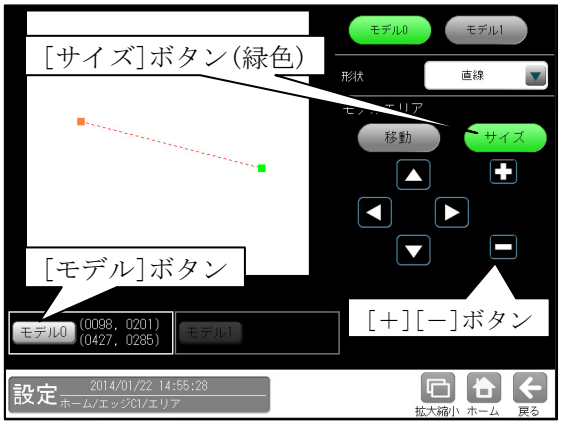
エッジモジュールのとき、形状に「直線」があります。

1.形状「直線」を選択すると、直線が表示されます。[移動]ボタンを選択時には、直線の始点/終点にオレンジ色の□(２ヶ)が表示されます。



・直線全体を、方向ボタン(△等)およびタッチ(クリック)により移動できます。

2.[サイズ]ボタンを選択時には、直線上の□はオレンジ色(１ヶ)、緑色(１ヶ)になります。

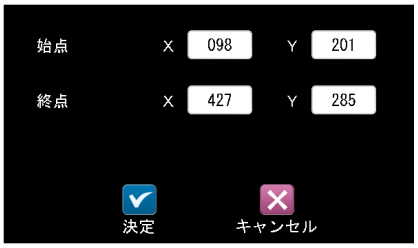


・方向ボタンでオレンジ色の□(始点/終点)を移動できます。また、オレンジ色の□はタッチ(クリック)して移動することも可能です。

・[＋][－]ボタンで直線を拡大･縮小できます。

・[サイズ]ボタンを選択する毎に、オレンジ色の□は始点/終点を移動します。

3.[モデル]ボタンを選択すると次のウィンドウが表示されます。直線の始点/終点の座標(X、Y)を数値ボタンにより設定できます。



⑧ 投影矩形

方法は、矩形と同じです。

3・7 ページ　①参照

⑨ 回転投影矩形

方法は、回転矩形と同じです。

3・10 ページ　⑤参照

（３）領域の一括移動

設定中のモジュールの領域(計測エリア:モデルエリア､マスクエリア､サーチエリア)を､一括で移動可能です。

① 設定(ホーム)にて[一括移動]ボタンを選択します。



②一括移動の設定画面が表示されます。



1.カメラ選択

領域を一括移動するモジュールで選択しているカメラ番号「１／２」を▼ボタンにより選択します。

2.モジュール選択

一括移動するモジュールを選択します。

3.マスク領域移動

マスク領域も一括移動する場合は、チェックを入れます。

4.全て選択

表示しているモジュール全てを選択状態にします。

5.全て解除

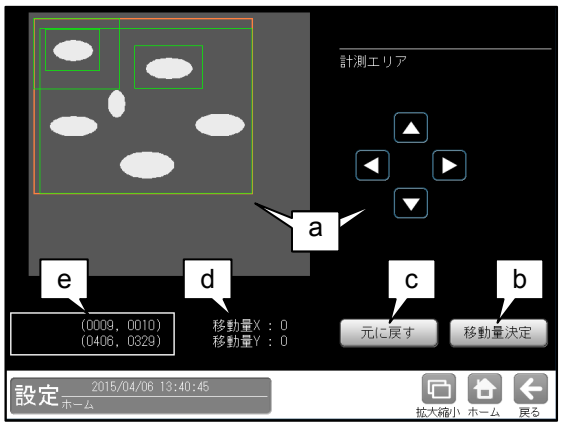
表示しているモジュール全てを非選択状態にします。

6.キャンセル

設定画面へ移行します。

7.領域移動

一括移動の移動量を設定する画面が表示されます。



・設定している領域の外接矩形がオレンジ色で表示されます。

a. 計測エリア設定

マウスのドラッグ操作と上下左右キーにより、計測エリアを移動できます。

b. 移動量決定

設定した移動量を反映します。

c. 元に戻す

移動量を元に戻します。

・「移動量決定」した後は、決定時の移動量に戻ります。

d. 移動量

移動量X/Yを表示します。

e. 座標

全領域の外接矩形の左上と右下の座標が表示されます。

〔５〕画像表示の拡大･縮小

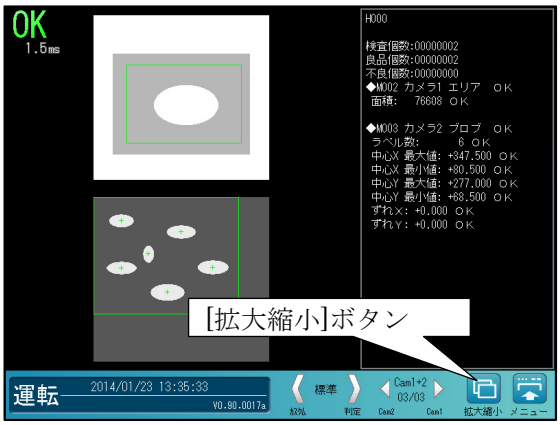
運転画面、および画像表示が有る設定画面では、画像表示の拡大･縮小･移動を、“拡大縮小”ボタンにより行えます。

【画像表示が有る設定画面】

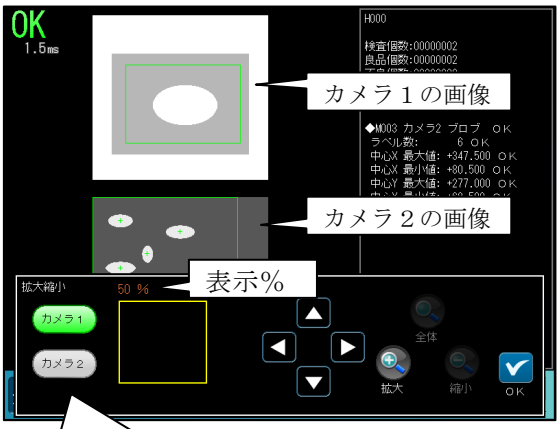
ホーム、システム(カメラ)、各モジュールなど

以下、運転画面にて「画像表示の拡大･縮小」を説明します。他の画面も操作は同様です。

① 運転画面にて[拡大縮小]ボタンを選択します。
次画面は表示カメラ「カメラ１＋２」、画像分割「縦」に設定時です。

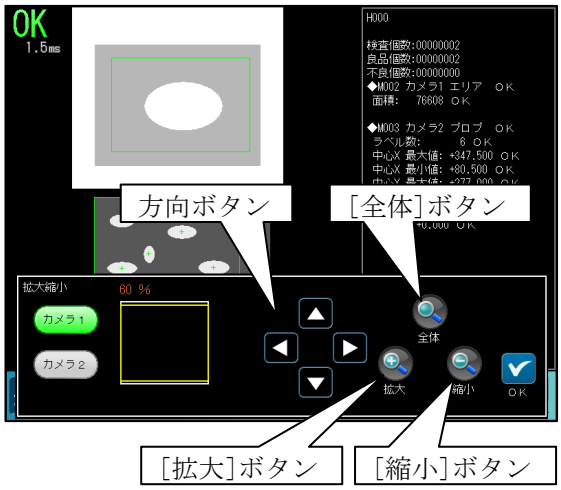


②画面の下部に、拡大縮小操作エリア(※部)が表示されます。

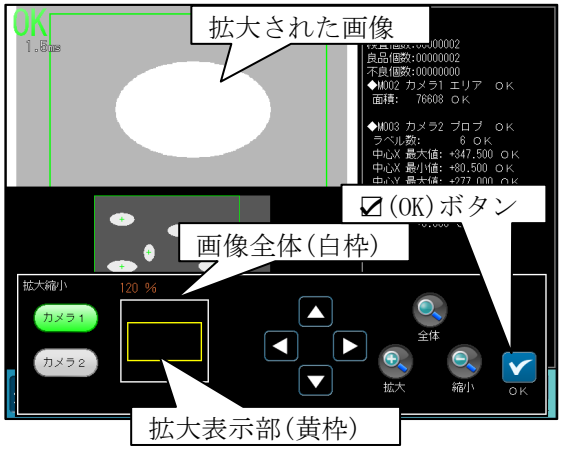


・[カメラ１]または[カメラ２]ボタンによりカメラ番号(１・２)を選択します。
選択しているカメラのボタンが緑色に表示されます。
・選択しているカメラ画像の拡大縮小%が表示されます。

③[拡大]、[縮小]、[全体]、方向(△等)ボタンを選択して、表示画像の大きさと位置を設定します。



・[拡大]、[縮小]ボタン
画像表示を拡大･縮小します。
・[全体]ボタン
画像表示はカメラ画像全体になります。
・方向(△等)ボタン
画像が拡大表示されているとき、画像の位置を矢印方向へ移動します。



表示位置確認枠にて、カメラ画像全体(白枠)に対する拡大表示部(黄枠)の位置を確認できます。

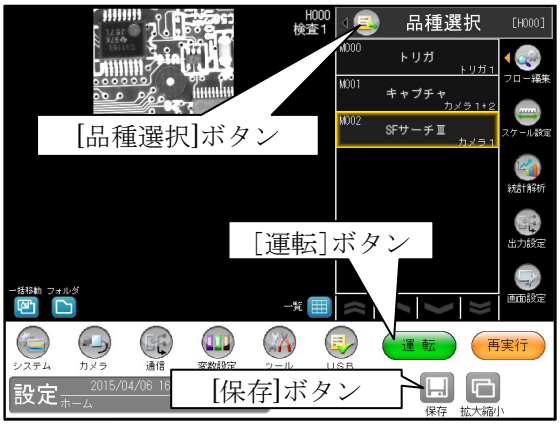
④拡大縮小操作エリアの☑(OK)ボタンを選択すると運転画面に戻り、設定した画像で表示されます。

〔６〕設定の保存

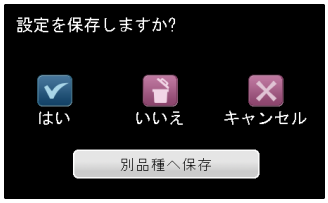
設定したデータは、設定(ホーム)画面および運転画面にて保存できます。

（１）設定画面での保存

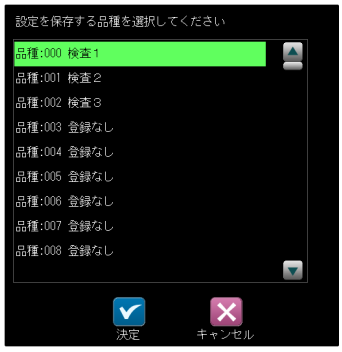
設定(ホーム)画面では[保存]ボタンにより設定データを保存できます。また、設定データを変更時には、[品種選択]ボタンまたは[運転]ボタンによっても保存できます。



設定(ホーム)画面にて上記ボタンを選択すると保存の確認ウィンドウが表示されます。



・☑(はい)ボタンを選択すると設定が保存されます。(いいえ)ボタンを選択すると、それまでの設定が破棄され、最後に保存した設定が読み出されます。
・[別品種へ保存]ボタンを選択すると品種の選択ウィンドウが表示されます。



品種を選択して☑(決定)ボタンを選択すると別品種へ設定データが保存され、保存先の品種の設定(ホーム)画面に戻ります。

(注)保存元の品種には変更内容が反映されません。(変更内容が破棄されます。)

（２）運転画面での保存

運転画面にて表示設定等を変更した場合、[設定]ボタンにより設定画面に切り替え時に、設定したデータを保存できます。



[設定]ボタンを選択すると保存の確認画面が表示されます。以下は「設定画面での保存」と同様です。

〔7〕設定画面の移動

各種の設定画面において、画面の移動に関する操作について説明します。
設定(ホーム)画面からアイコンボタン等により画面が移動します。移動した画面では下記のボタンにより設定(ホーム)画面に直接戻ることや、１つ前の画面に戻ることができます。

- **[ホーム]ボタン**
  設定(ホーム)画面に直接戻ります。



ホーム

- **[戻る]ボタン**
  １つ前の画面に戻ります。

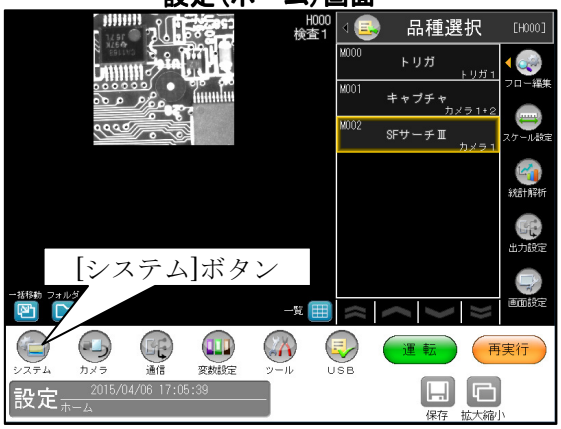


戻る

また、ステータス表示エリアに画面階層を表示します。

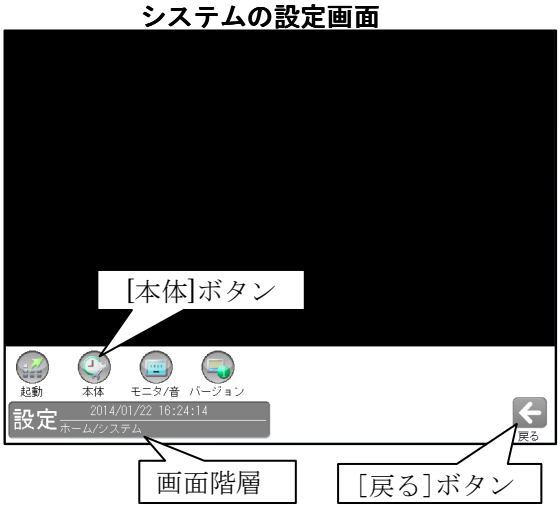
【設定画面の移動例】

設定(ホーム)画面



・[システム]ボタンを選択すると、システムの設定画面が表示されます。

システムの設定画面



・[戻る]ボタンを選択すると、設定(ホーム)画面に戻ります。
・画面階層には「ホーム/システム」と表示されます。
・[本体]ボタンを選択すると、通信の設定画面が表示されます。

本体の設定画面



・[ホーム]ボタンを選択すると、設定(ホーム)画面に戻ります。
・[戻る]ボタンを選択すると、システムの設定画面に戻ります。
・画面階層には「ホーム/システム/本体」と表示されます。

〔８〕IV-S300M/300J と IV-S310M のパラメータ互換について

IV-S300M/IV-S300J と IV-S310M のパラメータ互換について、以下にパラメータの読込の可否(USB ⇒IV)の表を記載します。

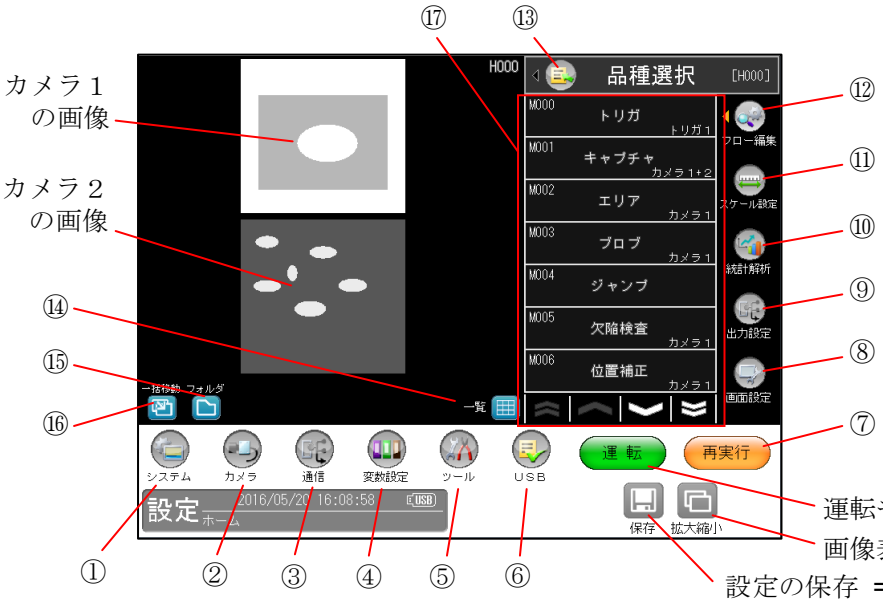
トリガモード	カメラ台数	コピー元機種	コピー先機種	条件	読込可否
1 トリガ	1 台	IV-S300M IV-S300J	IV-S310M	-	可能
		IV-S310M	IV-S300M IV-S300J	-	可能
	2 台	IV-S300M IV-S300J	IV-S310M	-	可能
		IV-S310M	IV-S300M IV-S300J	IV-S300C5 非接続	可能
				IV-S300C5 接続	不可
	3-4 台	IV-S310M	IV-S300M IV-S300J	-	不可
2 トリガ	1 台	IV-S300M IV-S300J	IV-S310M	-	可能
		IV-S310M	IV-S300M IV-S300J	-	可能
	2 台	IV-S300M IV-S300J	IV-S310M	-	可能
		IV-S310M	IV-S300M IV-S300J	IV-S300C5 非接続	可能
				IV-S300C5 接続	不可
	3-4 台	IV-S310M	IV-S300M IV-S300J	-	不可

第 4 章　　検査/計測設定

4－1 設定画面の構成

設定(ホーム)画面における各種ボタンは、以下の検査/計測設定を構成しています。
(⇒ の項目は、本書の参照項目です。)

● **設定(ホーム)画面**



・画面は表示例です。

運転モードへ切替え ⇒3･5 ページ
画像表示の拡大･縮小 ⇒3･14 ページ
設定の保存 ⇒3･15 ページ

① システム
=> 4-2-1 項
② カメラ
=> 4-2-2 項
③ 通信
=> 4-2-3 項
④ 変数設定
=> 4-7 項
⑤ ツール
=> 4-5 項
⑥ USB
=> 4-6 項
⑦ 再実行
=> 4-8 項
⑧ 画面設定
=> 4-4-24 項
⑨ 出力設定
=> 4-4-22 項
⑩ 統計解析
=> 4-4-25 項
⑪ スケール設定
=> 4-4-23 項
⑫ フロー編集
=> 4-4-1 項
⑬ 品種選択
=> 4-3 項
⑭ 一覧
=> 4-4-1 [4] 項
⑮ フォルダー
=> 4-4-1 [3] 項
⑯ 一括移動
=> 3 [4] (3) 項
⑰ モジュール

トリガ
=> 4-4-2 項

キャプチャ
=> 4-4-3 項

グレーサーチ
=> 4-4-4 項

複数サーチ
=> 4-4-5 項

SF サーチⅢ
=> 4-4-6 項

エリア
=> 4-4-7 項

ブロブ
=> 4-4-8 項

ポイント
=> 4-4-9 項

欠陥検査
=> 4-4-10 項

色検査
=> 4-4-11 項

エッジ
=> 4-4-12 項

シフトエッジ
=> 4-4-13 項

ピッチ
=> 4-4-14 項

形状検出
=> 4-4-15 項

距離角
=> 4-4-16 項

数値演算
=> 4-4-17 項

フィルター
=> 4-4-18 項

ジャンプ
=> 4-4-19 項

位置補正
=> 4-4-20 項

文字検査
=> 4-4-21 項

コードリーダ
及び
テキスト
=> 別冊マニュアル

4－2 システム、カメラ、通信

全品種に対して共通なシステム設定(起動、本体、モニタ、文字検査、バージョン)、カメラ設定、通信設定について説明します。
（以下の説明画面は表示例です。）

4－2－1 システム設定

① 設定(ホーム)画面にて[システム]ボタンを選択します。



② システムの設定画面が表示されます。
システムの設定ボタン([起動]等)を選択して、システムの項目を設定します。



システムの設定ボタン

・起動 ⇒〔1〕
・本体 ⇒〔2〕
・モニタ ⇒〔3〕
・文字検査 ⇒〔4〕
・バージョン ⇒〔5〕

〔1〕起動（システム設定）

本機を起動した時のモード、品種を設定します。

① システム設定画面にて[起動]ボタンを選択します。



② 起動時の設定画面が表示されます。



下記の項目について、各ボタンを選択して設定します。

1. **起動時に読み出す品種**
   最大 200 品種まで選択できます。
   ここで選択した品種は起動時に読み出されるため、品種の切替えを高速に行えます。
   未選択の品種は品種の切替え時に読み出されるため、切替え時間が遅くなります。
2. **起動モード**
   起動時のモード(運転／設定)を設定します。
3. **起動品種**
   起動時に最初に実行する品種を指定します。
   「指定なし」のとき、最後に保存した品種
   「指定あり」のとき、数値入力ウィンドウで品種番号を指定します。

・1トリガモードに設定時



トリガ１の品種番号を指定します。

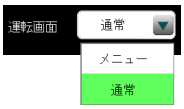
・２トリガモードに設定時



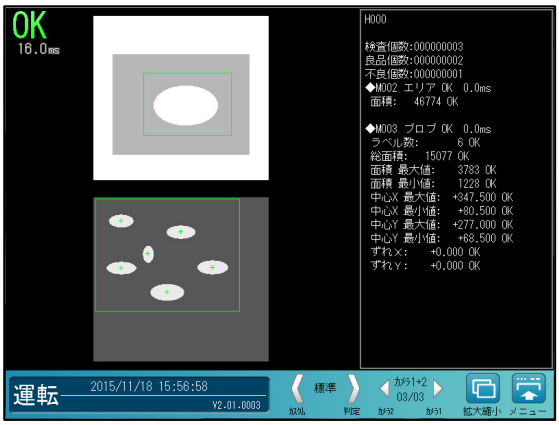
トリガ１/２の品種番号を指定し、表示トリガ(トリガ１/２)を選択します。

4. 運転画面

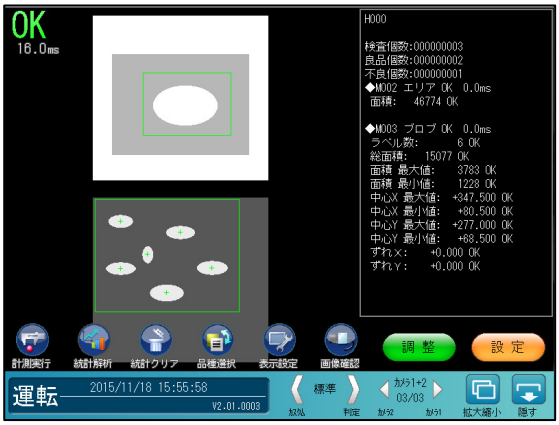
運転画面を表示した際の初期表示を「メニュー／通常」から選択します。



・「通常」の画面



・「メニュー」の画面



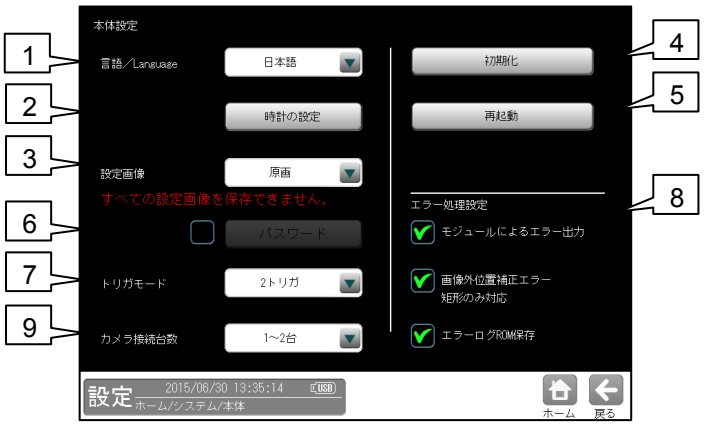
〔２〕本体(システム設定)

本体の「言語」、「時計の設定」、「設定画像」、「トリガモード」、「カメラ接続台数」、「初期化」、「再起動」、「エラー処理設定」、「パスワード」を設定します。

① システムの設定画面にて[本体]ボタンを選択します。



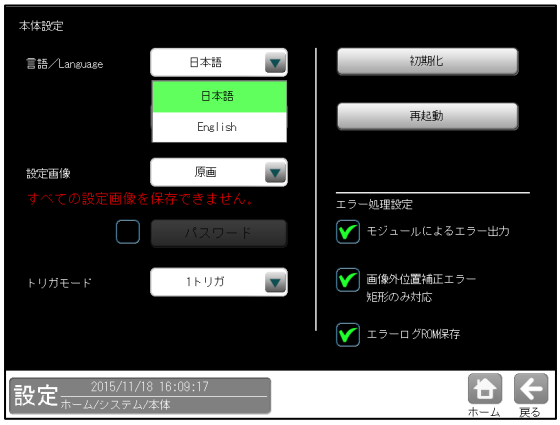
② 「本体設定」画面が表示されます。
設定する項目(ボタン)を選択します。



・言語 ⇒（１）
・時計の設定 ⇒（２）
・設定画像 ⇒（３）
・初期化 ⇒（４）
・再起動 ⇒（５）
・パスワード ⇒（６）
・トリガモード ⇒（７）
・エラー処理設定 ⇒（８）
・カメラ接続台数 (IV-S310M を使用時)
⇒（９）

（1） 言語設定

「本体設定」画面にて「画面に表示する言語（日本語／英語）を▼ボタンで選択します。

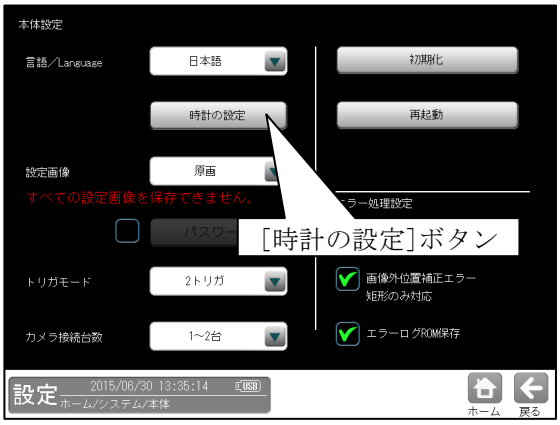


（2） 時計の設定

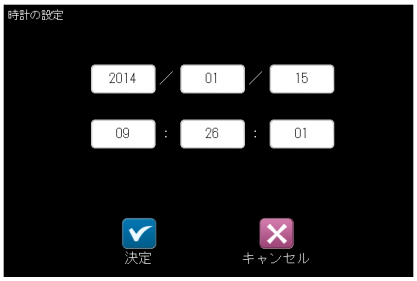
本体の時計を設定します。

①「本体設定」画面にて、[時計の設定]ボタンを選択します。

[IV-S310M の場合の画面]



②　「時計の設定」画面が表示されます。

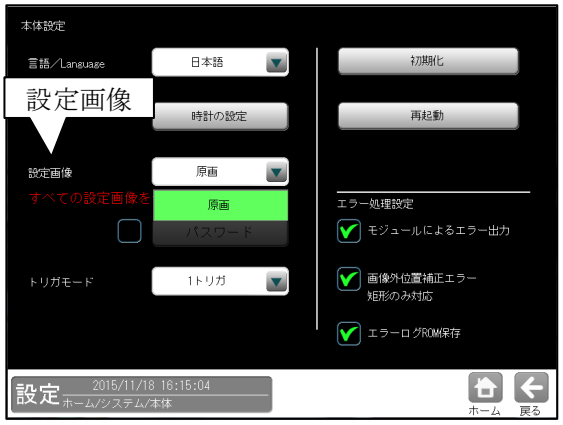


年、月、日、時、分、秒の各ボックスを選択して、数値入力ウィンドウを表示し、各値を設定します。

＊ 時計の精度は最大±３分／月です。
本機を使用時には最初に本機の時計を設定してください。

（3） 設定画像

「本体設定」画面にて、設定で使用する画像のデータ形式（原画）を、「設定画像」の▼ボタンで選択します。（原画のみが設定可能です。）



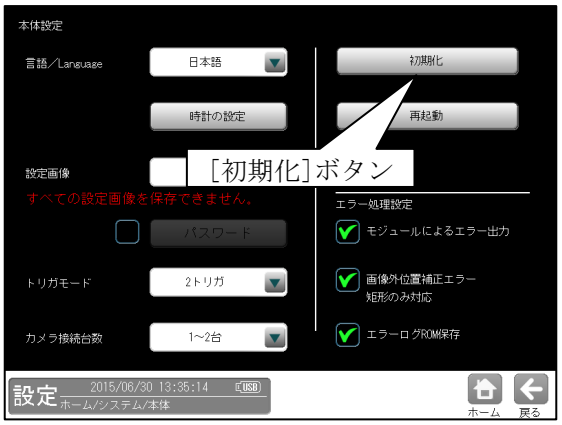
【注意】設定画像はすべての品種において、接続カメラごとに登録可能ですが、実際に登録できる品種数は設定内容により変動します。

（4） 初期化

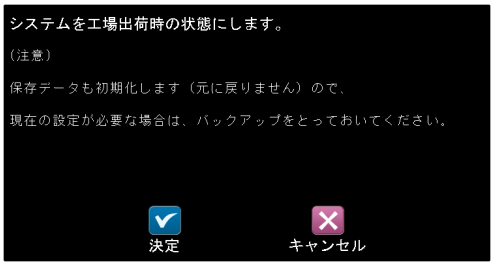
本体設定（保存データを含む）を初期化（工場出荷時の状態）します。

初期化を実行後、本体を再起動します。

①　「本体設定」画面にて、[初期化]ボタンを選択します。



② 初期化の実行確認画面が表示されます。

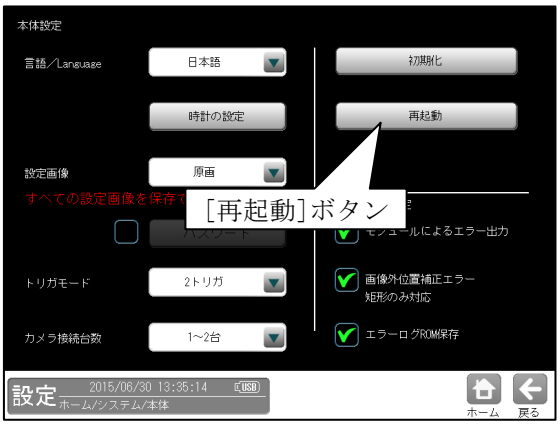


☑(決定)ボタンを選択すると、初期化が実行されます。

（5） 再起動

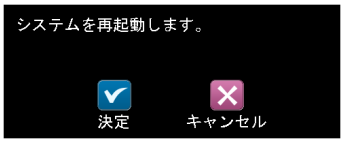
本体を再起動します。

① 「本体設定」画面にて、[再起動]ボタンを選択します。



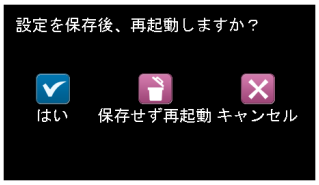
② 再起動の実行確認画面が表示されます。

・設定を変更していないとき



☑(決定)ボタンを選択すると、再起動します。

・設定を変更していたとき



「はい(設定を保存)」または「保存せずに再起動」のボタンを選択すると、再起動します。

（6） パスワード

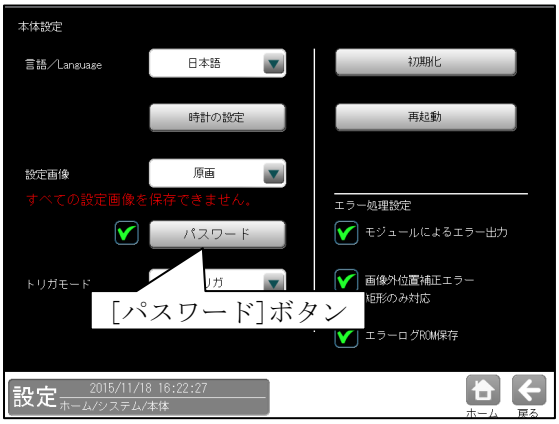
パスワードを設定して有効にすると、管理者以外のオペレータが誤ってパラメータを変更するのを防ぎます。

パスワード機能が有効となるのは、運転画面にて次の操作をした時です。

1. メニュー表示へ移行時
   (“メニュー”ボタンを選択時)
2. 計測実行時
   (“計測実行”ボタンを選択時)
3. 設定モードへ移行時
   ([設定]ボタンを選択時)
4. オンライン調整モードへ移行時
   ([オンライン調整]ボタンを選択時)
5. メニュー表示を隠すとき
   ([隠す]ボタンを選択時)

■パスワードの設定

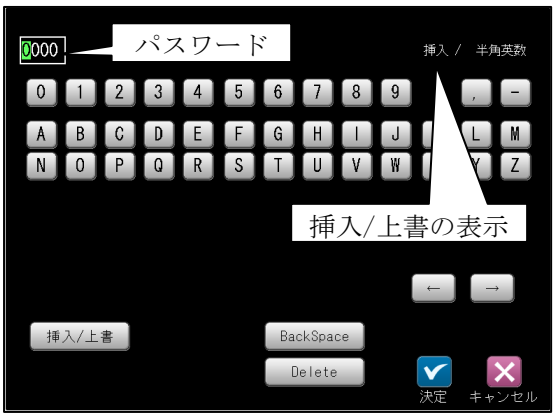
① 「本体設定」画面にて、「パスワード」のチェックボックスをチェック有り(☑)にすると、パスワード(初期値:0000)が有効となります。



チェック無し(☐)のときパスワード無効です。

② パスワードを設定(変更)するときは、チェック有り(☑)にして、[パスワード]ボタンを選択します。

③ パスワードの設定画面が表示されます。



パスワード(英数字4桁)を設定して、☑(決定)ボタンを選択します。

・英数字の挿入/上書

[挿入/上書]ボタンを選択する毎に、英数字の挿入と上書が切り替わります。

（画面右上に表示）

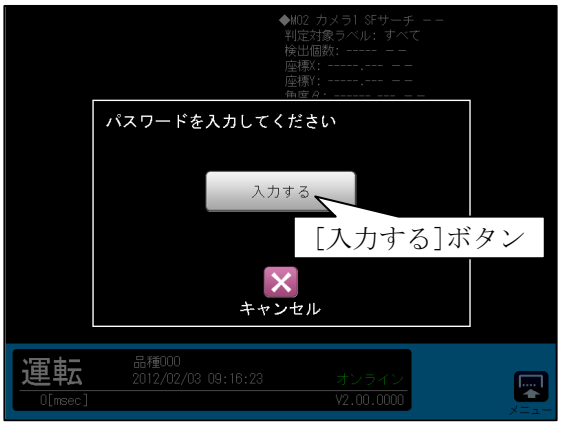
・英数字の削除

[Delete]ボタンを選択すると、カーソルの英数字が削除されます。カーソルは[←]または[→]ボタンを選択して移動できます。

[BackSpace]ボタンを選択すると、カーソルの１つ前の英数字が削除されます。

■パスワードの解除

① パスワード機能が有効時に、運転画面にて前述の 1.～5.を操作すると、次のパスワード画面が表示されます。



[入力する]ボタンを選択します。

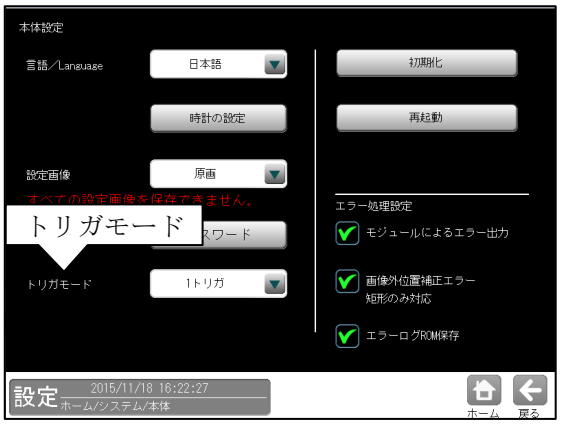
② パスワードの入力画面が表示されます。



パスワード(英数字４桁)を入力して☑(決定)ボタンを選択すると、パスワードが解除されます。

（７） トリガモード

トリガモード(１トリガ／２トリガ)を、▼ボタンで選択します。



1. **トリガモード(シングルトリガモード)**
   ２台(または１台)のカメラを１品種で使用するモードです。
2. **トリガモード(２トリガモード)**
   ２台のカメラ各々に別の品種を割り当てて使用するモードです。
   IV-S300M/300J:
   ・カメラ１：品種番号 0～99
   ・カメラ２：品種番号 100～199
   IV-S310M:
   ・カメラ1/2：品種番号 0～99
   ・カメラ3/4：品種番号 100～199

   カメラ別に独立したタイミングで検査･計測を実行でき、あたかもコントローラが２台あるかのように、２品種の検査･計測の同時実行(※)が可能になります。
   ※：２トリガーモードでは
   IV-S300M/300J:
   カメラ１が画像入力中または画像処理中に、カメラ２のトリガ入力が可能ですが、画像処理は並列ではなく時分割で処理されます。
   IV-S310M:
   カメラ1/2が画像入力中または画像処理中に、カメラ3/4のトリガ入力が可能ですが、画像処理は並列ではなく時分割で処理されます。

【注意】

トリガモードは、本機をご使用になる前に決定し、品種データの登録作業を開始する前に、本画面で設定してください。品種データ等を登録した後、本画面でトリガモードを変更すると、登録した品種データの内容がすべて初期化されます。十分にご注意ください。

■２トリガモードを使用時の注意事項

【注 1】

２トリガモードでは CCD トリガを使用できません。外部トリガのみ有効です。

【注 2】

出力ポートはカメラ１､カメラ２で区別がありません。カメラ１､カメラ２の設定で使い分けてください。

【注 3】

カメラごとのサーチメモリー使用量は半分になります。

全体のサーチメモリー使用量は変わりません。

●トリガモード(入力)と対象カメラ/品種番号

IV-S300M/300J の場合(IV-S300C5 非接続時)

ﾄﾘｶﾞﾓｰﾄﾞ	ﾄﾘｶﾞ入力	対象ｶﾒﾗ	対象品種
１トリガ	トリガ (TRG)	カメラ１ カメラ２	0 ～199
２トリガ	トリガ１ (TRG1)	カメラ１	0 ～ 99
	トリガ２ (TRG2)	カメラ２	100～199

IV-S300M/300J の場合(IV-S300C5 接続時)

ﾄﾘｶﾞﾓｰﾄﾞ	ﾄﾘｶﾞ入力	対象ｶﾒﾗ	対象品種
１トリガ	トリガ (TRG)	カメラ１ カメラ２	0 ～199

IV-S310M の場合(IV-S300C5 非接続時)

ﾄﾘｶﾞﾓｰﾄﾞ	ﾄﾘｶﾞ入力	対象ｶﾒﾗ	対象品種
１トリガ	トリガ (TRG)	カメラ１ カメラ２ カメラ３ カメラ４	0 ～199
２トリガ	トリガ１ (TRG1)	カメラ１ カメラ２	0 ～99
	トリガ２ (TRG2)	カメラ３ カメラ４	100～199

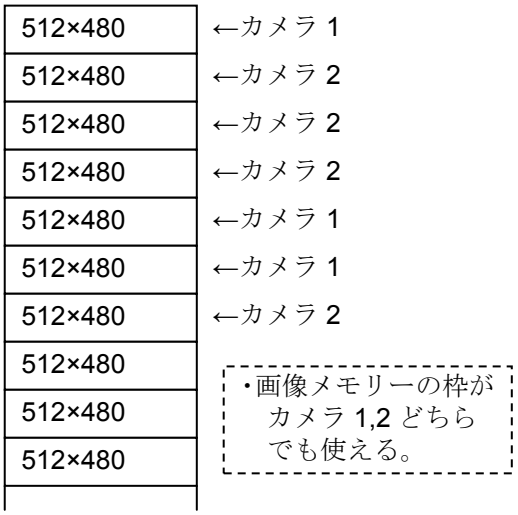
IV-S310M の場合(IV-S300C5 接続時)

ﾄﾘｶﾞﾓｰﾄﾞ	ﾄﾘｶﾞ入力	対象ｶﾒﾗ	対象品種
１トリガ	トリガ (TRG)	カメラ１ カメラ２	0 ～ 199
２トリガ	トリガ１ (TRG1)	カメラ１	0 ～ 99
	トリガ２ (TRG2)	カメラ２	100 ～ 199

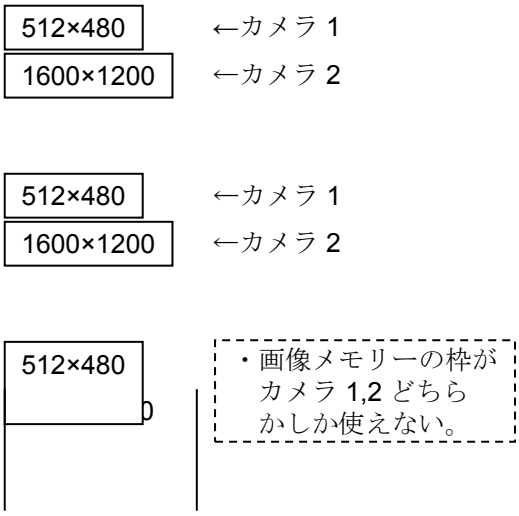
【注 5】

画像メモリーの保存枚数はカメラの解像度が異なる場合、減少します。カメラの解像度が同じ場合は画像メモリーを共用できるため全体を使用可能です。

・カメラの解像度が同じ場合



・カメラの解像度が異なる場合



（８） エラー処理設定

モジュールエラー、画像外位置補正エラー発生時の処理を設定します。



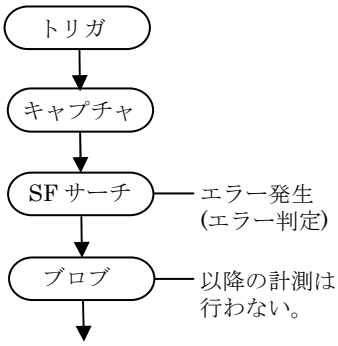
1. モジュールエラー停止

計測モジュールのフローでエラーが発生時、以降のモジュール処理を選択します。

・☑(チェック有り：初期設定)のとき

エラーが発生したモジュールの以降は計測しません。

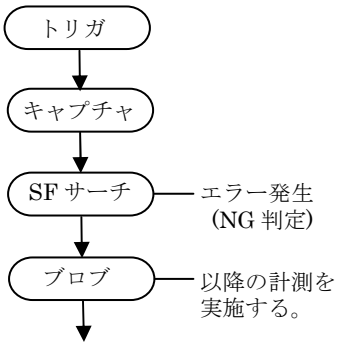
【例】



・□(チェック無し)のとき

エラーが発生したモジュールを NG 判定にして、以降のモジュールを計測します。

【例】

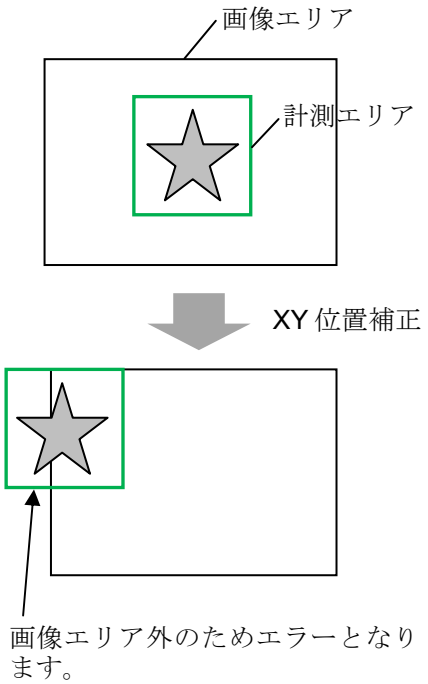


2. 画像外位置補正エラー(計測エリア「矩形」)

XY 位置補正の結果、以降のモジュールの計測エリアが、画像エリア外の座標となったときの計測を選択します。なお、本設定は計測エリアが「矩形」のときのみ対応しています。

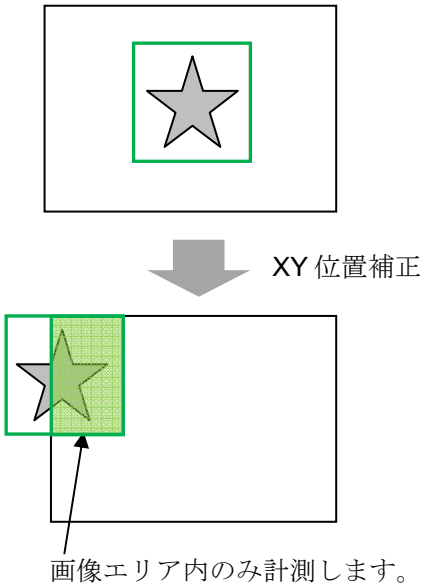
・☑(チェック有り：初期設定)のとき

計測エリアが画像エリア外のため、エラーとなります。



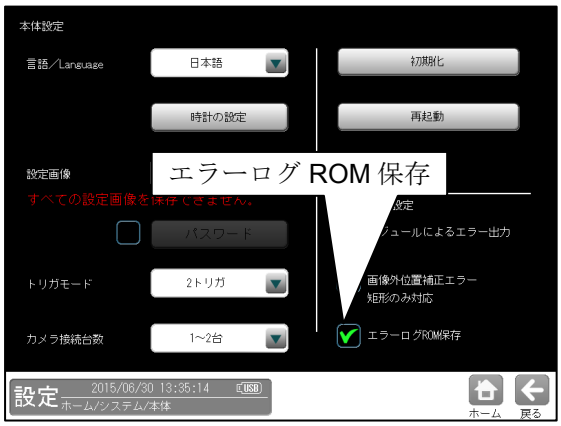
・□(チェック無し)のとき

画像エリア内の有効な計測エリアのみを計測します。



3. エラーログ ROM 保存

エラーログを ROM に保存します。



① エラーログROM保存の有無を選択します。

・☑(チェック有り：初期設定)のとき

エラーログをROMに保存します。
電源が切れてもエラーログが保持されます。

・□(チェックなし)のとき

エラーログはROMに保存されません。
電源が切れた場合は、エラーログは保持されません。

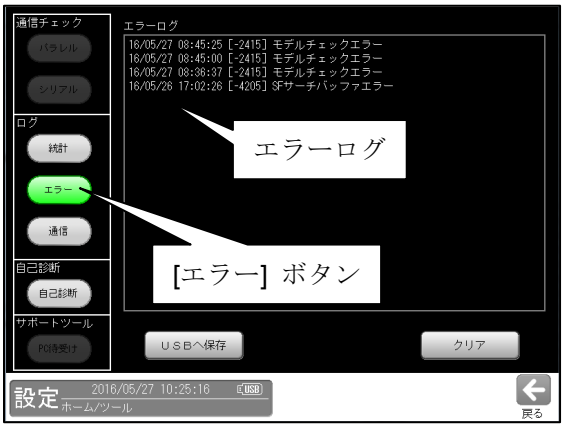
※ 軽微なエラーは、ROM 保存の設定でも ROM には保存されません。

エラーログの表示方法

① 設定(ホーム)画面にて[ツール]ボタンを選択します。

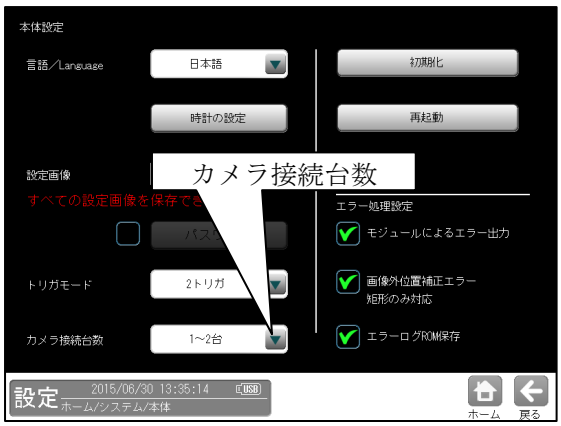


② ツールの設定画面が表示されます。
[エラー]ボタンを押すと、エラーログが表示されます。



（9）カメラ接続台数　(IV-S310M を使用時)

IV-S310M を使用時に、カメラ接続台数を、▼ボタンで選択します。



① カメラの接続台数を設定します。

1. **1-2台**
   カメラを1台または2台接続する場合に選択してください。

2. **3-4台**
   カメラを3台または4台接続する場合に選択してください。

※ カメラ接続台数「3-4台」から「1-2台」に変更すると、パラメータの初期化が行われます。

［初期値］：3-4 台

〔3〕モニタ

マウスポインターのスピードを設定します。

① システムの設定画面にて[モニタ]ボタンを選択します。



② モニタの設定画面が表示されます。



③ マウスポインター速度数値入力ウィンドウに値を設定するか、←/→ キーで速度を設定します。

〔４〕 **文字検査**(システム設定)

文字検査モジュールで使用する、「検査基準日時更新ﾓｰﾄﾞ」、「検査基準日時」、「暗号」を設定します。

① システムの設定画面にて[文字検査]ボタンを選択します。



② 文字検査の設定画面が表示されます。



・検査基準日時

“検査基準日時”とは、文字検査モジュールにおいて「日付」「時間」の文字列を生成する際、基準とする日時です。

基準時計



2020/07/24 20:00

【文字列「日付」の設定例】
- 書式：年４桁／月／日
- 区切り文字：.（ドット）
- 月と日の十の位：0(ゼロ)
- ｵﾌｾｯﾄ：年0 月0 日＋5

検査文字列

2020.07.29

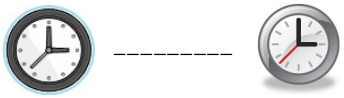
1. 検査基準日時更新ﾓｰﾄﾞ

基準時計を更新するタイミングを次の３種から選択します。

- **常時更新**

本体時計と同期して自動更新します。

本体時計　　基準時計



同期します。（常に更新）

- **起動時、品種切替時のみ更新**

本機の起動時、品種の切替時に本体時計と同期をとります。
このタイング以外で更新するとき⇒下記※

- **自動更新しない**

設定した日時を保持し、自動で更新しません。

2. 検査基準日時

（検査基準日時更新ﾓｰﾄﾞを「起動時、品種切り替え時のみ更新」「自動更新しない」を選択時のみ有効）

検査基準日時を入力します。

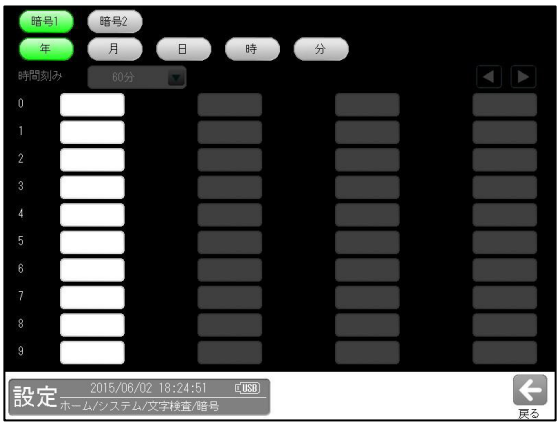
[本体時計を取得]ボタンを押すと、現在の本体時計を検査基準日時に設定します。



3. 暗号

暗号とは、文字検査モジュールにおいて、「日付」「時間」の文字列を生成する際に、日時の数字を、任意の文字（最大7文字）に変換する機能です。

暗号は、「年」「月」「日」「時」「分」の項目毎に設定し、2種類（暗号1、2）設定可能です。



a. 暗号1 / 暗号2

設定する暗号の番号「１」「２」を選択します。

どの番号の暗号を使用するかは、文字検査モジュールの文字列設定で選択します。

b. 年

選択した暗号の「年」について設定します。

文字検査モジュールの文字列「日付」の「年」で、「暗号1」「暗号2」を選択します。

項目	説明
0～9	西暦年の下一桁が左の数字の場合に、設定した文字列に変換します。

(設定例)

項目	設定	項目	設定
0	A	1	B
2	C	3	D
4	E	5	F

上記の設定の場合、下記のとおり変換します。

基準時計		文字列
2020年	→	A
2021年	→	B
2022年	→	C

c. 月

選択した暗号の「月」について設定します。

文字検査モジュールの文字列「日付」の「月」で、「暗号1」「暗号2」を選択します。

項目	説明
1～12	月が左の数字の場合に、設定した文字列に変換します。

(設定例)

項目	設定	項目	設定
1	A	2	B
3	C	4	D
5	E	6	F

上記の設定の場合、下記のとおり変換します。

基準時計		文字列
1月	→	A
2月	→	B
3月	→	C

d. 日

選択した暗号の「日」について設定します。

文字検査モジュールの文字列「日付」の「日」で、「暗号1」「暗号2」を選択します。

項目	説明
1～31	日が左の数字の場合に、設定した文字列に変換します

(設定例)

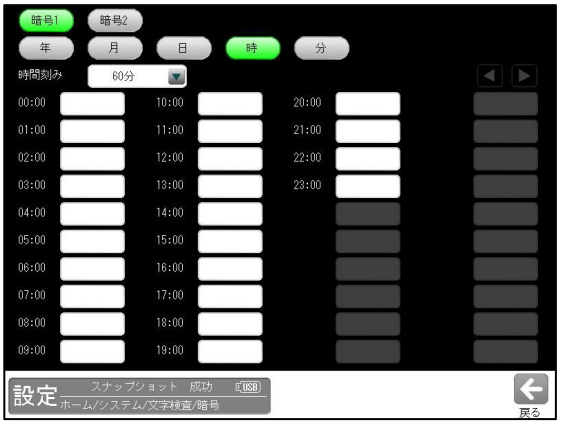
項目	設定	項目	設定
1	A	2	B
3	C	4	D
5	E	6	F

上記の設定の場合、下記のとおり変換します。

基準時計		文字列
1日	→	A
2日	→	B
3日	→	C

e. 時

選択した暗号の「時」について設定します。
文字検査モジュールの文字列「時間」の「時」で、「暗号1」「暗号2」を選択します。



- 時間刻み
  変換する暗号の刻み幅を設定します。
  設定した時間ごとに、暗号を設定できます。
  「5分」「10分」「15分」
  「20分」「30分」「60分」

項目	設定
00:00 ～	時間が左の時間の場合に、 設定した文字列に変換します。

(例) 時間刻みを30分の場合

項目	説明
00:00	00:00から00:29までの時間の場合、設定した文字列に変換します。
00:30	00:30から00:59までの時間の場合、設定した文字列に変換します。
01:00	01:00から01:29までの時間の場合、設定した文字列に変換します。

(設定例) 時間刻みを30分に設定した場合

項目	設定	項目	設定
00:00	A0	00:30	A1
01:00	A2	01:30	A3
02:00	A4	02:30	A5

上記の設定の場合、下記のとおり変換します。

基準時計		文字列
00:00～00：29	→	A0
00:30～00：59	→	A1
01:00～01：29	→	A2

f. 分

選択した暗号の「分」について設定します。
文字検査モジュールの文字列「時間」の「分」で、「暗号1」「暗号2」を選択します。

項目	設定
00～59	分が左の数字の場合に、設定した文字列に変換します。

(設定例)

項目	設定	項目	設定
0	A0	1	A1
2	A2	3	A3
4	A4	5	A5

上記の設定の場合、下記のとおり変換します。

基準時計		文字列
00分	→	A0
01分	→	A1
02分	→	A2

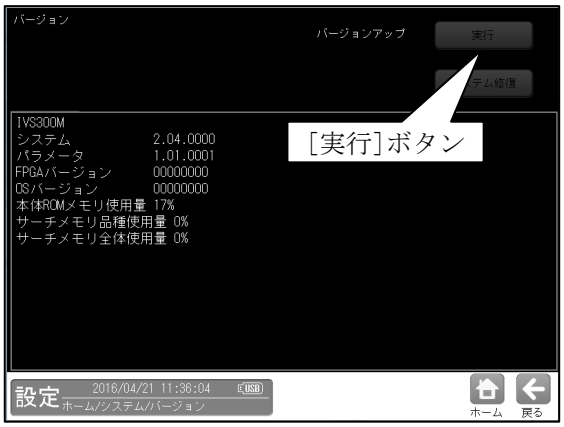
〔５〕 バージョン(システム設定)

本機のバージョン確認、およびバージョンアップを行います。

① システムの設定画面にて[バージョン]ボタンを選択します。



② 「バージョン」画面が表示されます。



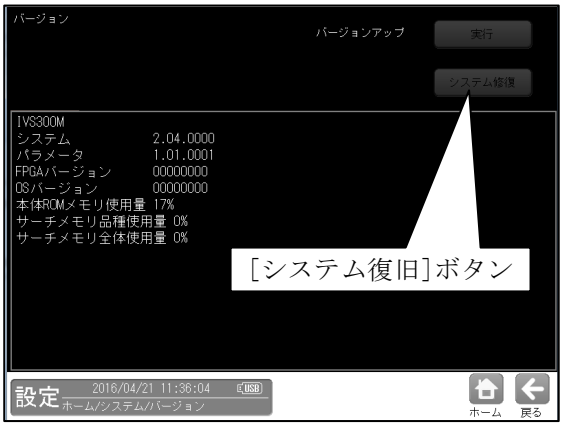
本機のバージョン情報を確認します。

【バージョン情報】

・システム
・パラメータ
・FPGA バージョン
・FPG2A バージョン (IV-S310M only)
・OS バージョン
・本体 ROM メモリー使用量 (%)
・サーチメモリー品種使用量 (%)
・サーチメモリー全体使用量 (%)

③ 本機のシステムをバージョンアップする場合、USB メモリーが接続されていることを確認後、バージョンアップの[実行]ボタンを選択します。

④ ”システム修復”ボタン



内部で保存された”設定”又は”エラーログ”データの一部を破損してしまった場合、

・パラメータの書込みができなくなった
・パラメータの読込みができなくなった
・エラーログが消えた

のような症状が発生する可能性があります。

この時に、”システム修復”ボタンを押すと、問題が解決することがあります。

※ 破損しているデータはファイル単位でクリアされてしまいます。

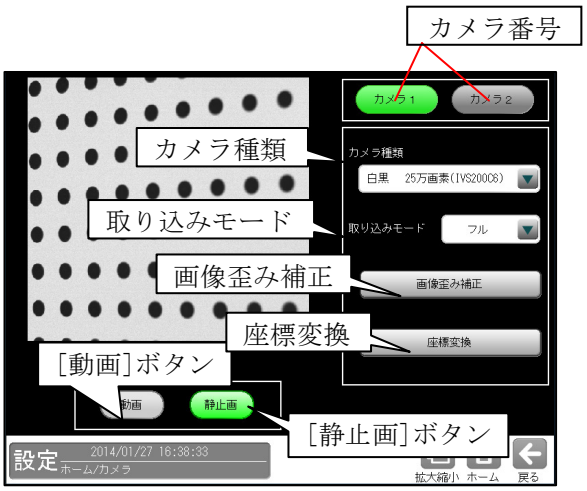
4-2-2 カメラ設定

接続されたカメラの「カメラ種類」、「取り込みモード」、「動画／静止画」を設定します。
以下の画面は IV-S300M のものです。
（カメラ番号 1/2 のみを表示しています）

① 設定(ホーム)画面にて[カメラ]ボタンを選択します。



② カメラの設定画面が表示されます。

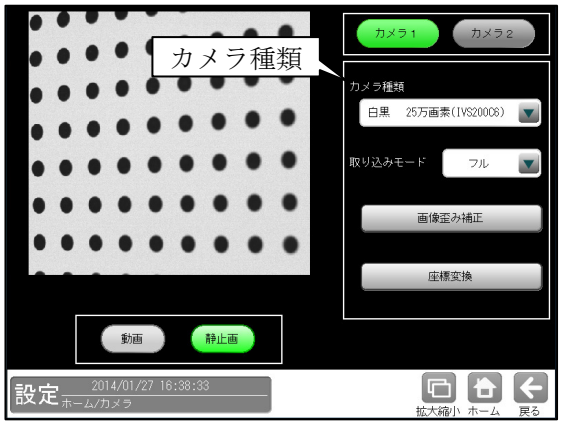


設定するカメラ番号を選択後、カメラ種類等を設定します。

・本機のカメラｎコネクタに接続するカメラが「カメラｎ」になります。
　IV-300M/IV-S300J:　n=1, 2
　IV-310M:　n=1 ～ 4
・選択しているカメラ番号のボタンが緑色に表示されます。
・表示画像は[動画]／[静止画]ボタンで選択します。
・カメラ種類 ⇒（1）
・取り込みモード(IV-S200C6 のとき) ⇒（2）
・画像歪み補正 ⇒（3）
・座標変換 ⇒（4）

（1）カメラ種類

各カメラコネクターに接続するカメラの種類を、「カメラ種類」の▼ボタンにより選択します。

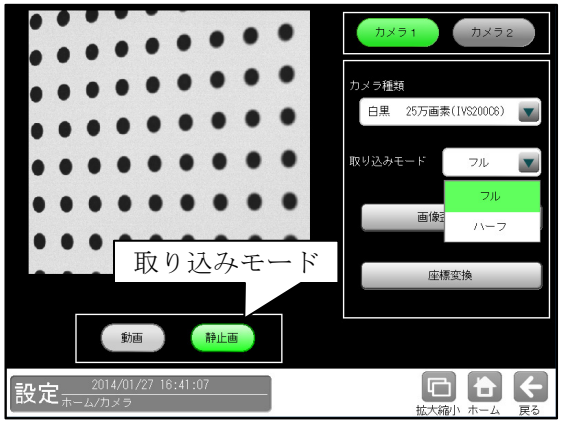


【カメラ種類】
・未接続
・白黒 650 万画素　(IV-S300C5)
・白黒 200 万画素　(IV-S300C2/S210C2)
・白黒 130 万画素　(IV-S300CD)
・白黒 25 万画素　(IV-S300CA/ S200C6/ IV-S300C6/S300C7)
・カラー200 万画素 (IV-S250C3/300C3)
・カラー25 万画素　(IV-S250C8/300C8)

設定を変更すると、変更されたカメラに関係する全てのパラメータ(検査設定等)の初期化が必要となります。

（2）取り込みモード(IV-S200C6 のとき)

カメラ種類が IV-S200C6 (白黒 25 万画素)のとき、カメラから取り込む画像のモード(フル／ハーフ)を「取り込みモード」の▼ボタンにより選択します。

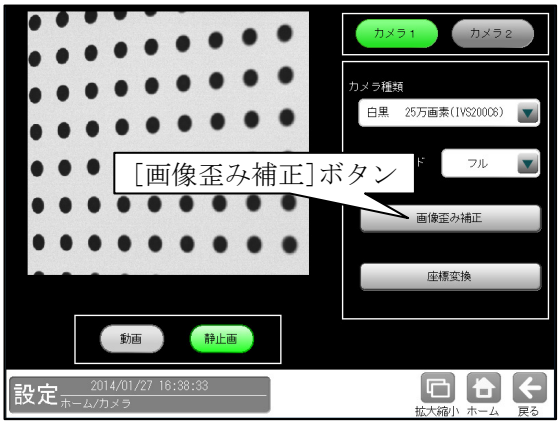


＊ 取り込みモードとは、画像を走査して読み込むときの精度で、「フル」のとき全ての走査ラインを読み込み、「ハーフ」のとき１ライン飛ばしで読み込みます。
「ハーフ」にすると、取り込み画像が粗くなりますが、画像の読込時間を短縮できます。

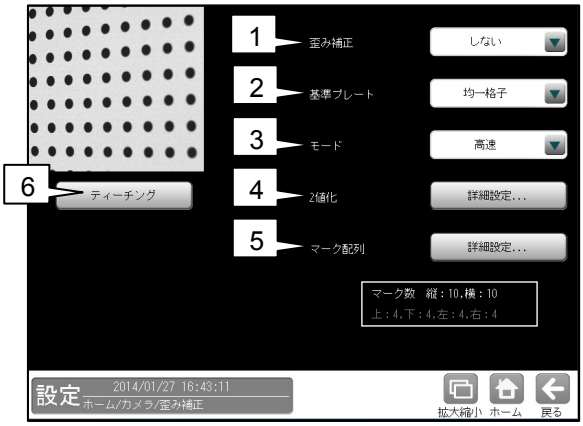
（3）画像歪み補正

画像の歪みを手動で補正します。

① カメラの設定画面にて[画像歪み補正]ボタンを選択します。



② 画像歪み補正の設定画面が表示されます。



・1.歪み補正、2.基準プレート、3.モード
　⇒ ▼ボタンにより選択

・4.２値化、5.マーク配列
　⇒[詳細設定]ボタンにより設定画面を表示

・6.ティーチング
　⇒ 項目ボタンにより実行

注：
以下の 1-5 項での設定を保存する場合は、必ず設定の前に、6 項のティーチングボタンを押してください。

1. 歪み補正

歪み補正の「する／しない」を選択します。
（初期値：しない）

2. 基準プレート

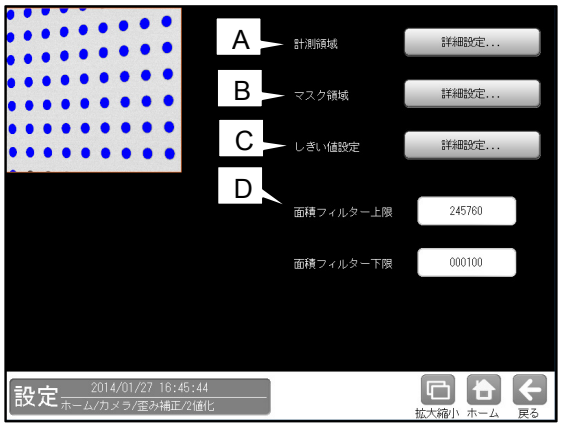
「均一格子／複合格子」を選択します。
（初期値：均一格子）

3. モード

「高速／高精度」を選択します。
（初期値：高速）

4. ２値化

２値化の設定画面が表示されます。ティーチングに使用する格子(マーク)のみを白画素となるように２値化します。

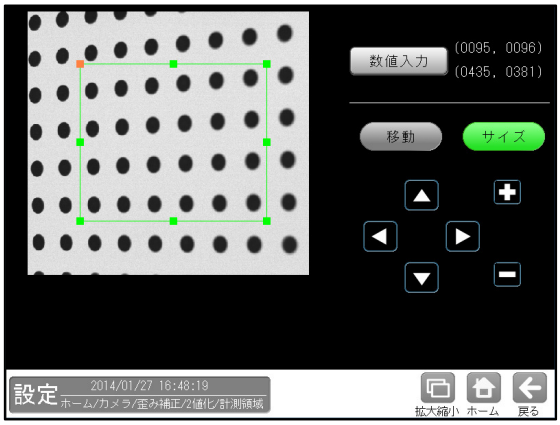


・A. 計測領域、B. マスク領域、C.しきい値設定
　⇒[詳細設定]ボタンにより設定画面を表示

・D 面積フィルター上限／下限
　⇒ 数値ボタンにより設定

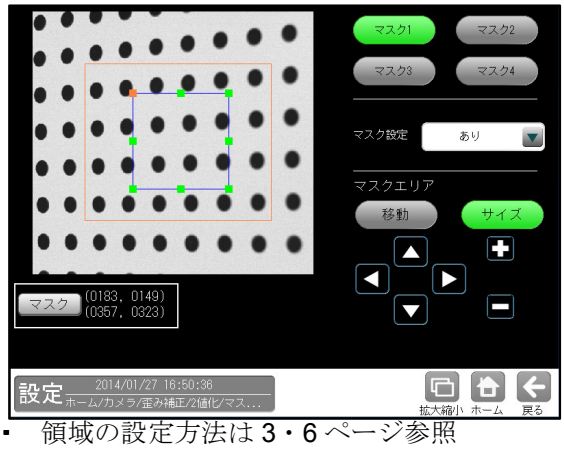
A. 計測領域

２値化の計測領域を設定する画面が表示されます。



B. マスク領域

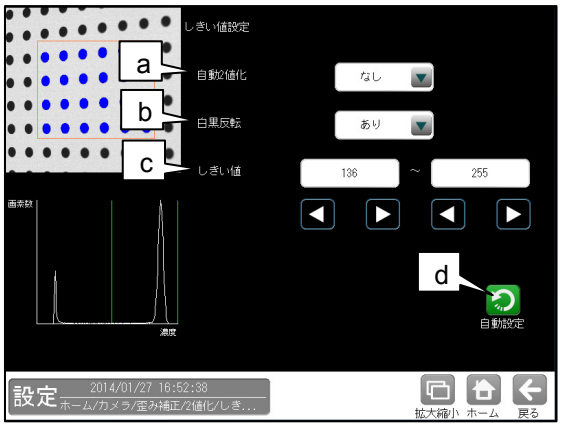
基準プレートを「複合格子」に設定時、２値化のマスク領域を設定する画面が表示されます。



・ 領域の設定方法は 3・6 ページ参照

C. しきい値設定

２値化の「しきい値設定」画面が表示されます。



a. 自動２値化

「なし／あり」を選択します。「あり」を選択すると、２値化のしきい値を取り込み画像毎に自動設定します。

（「白黒反転」以外の設定は不要になります。）

b. 白黒反転

「なし／あり」を選択します。「あり」を選択すると、２値化後の画像を白黒反転します。

c. しきい値

しきい値を手動で設定する場合、上限と下限の数値ボタンにより設定します。

（設定範囲：0～255）

d. 自動設定

しきい値の自動設定を実行します。

D. マーク以外の白画素領域を面積フィルターにより除去します。

面積フィルター上限

上限値を超える面積の白画素領域は計測対象と認識しません。

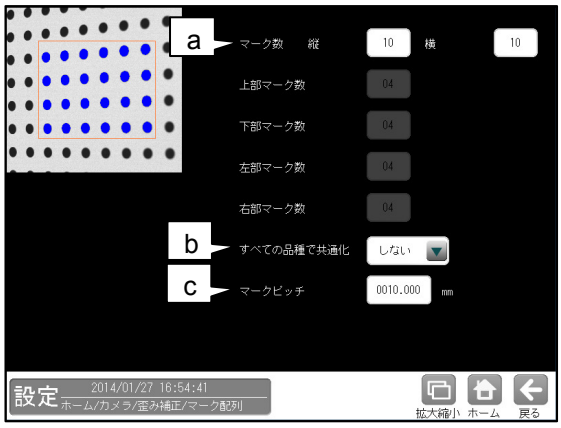
面積フィルター下限

下限値未満の面積の白画素領域は計測対象と認識しません。

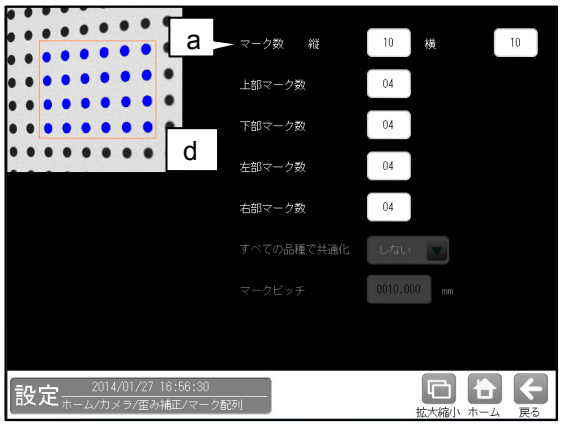
5. マーク配列

マーク配列の設定画面が表示されます。

・基準プレート「均一格子」のとき



・基準プレート「複合格子」のとき



a. マーク数（縦、横）

指定領域内のマーク数を入力してください。

（初期値：各 10）

b. すべての品種で共通化（均一格子のとき）

「しない／する」を選択します。

c. マークピッチ（均一格子のとき）

マーク間のピッチ(mm)を設定します。

d. 上部マーク数、下部マーク数
左部マーク数、右部マーク数

基準プレート「複合格子」のとき、各 0～40 の範囲内で設定します。（初期値：各 4）

6. ティーチング

[ティーチング]ボタンを選択し、☑(決定)ボタンを選択すると、ティーチングが実行されてパラメータが登録されます。



基準プレート「均一格子」のとき、すべての品種で共通化「する」に設定時には、スケール設定が計算されます。

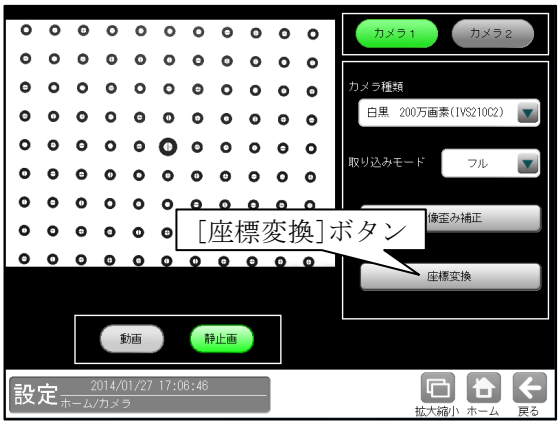
⇒ 4－4－23 スケール設定 参照

（4）座標変換

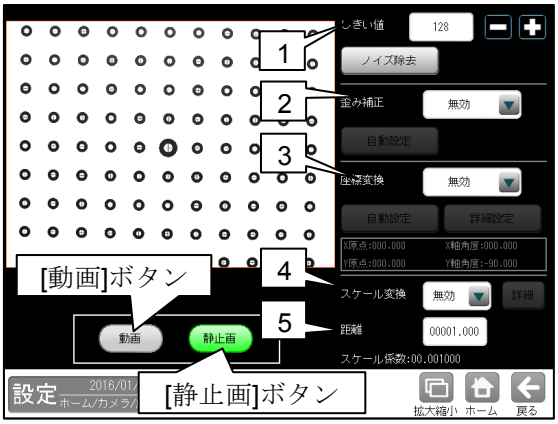
カメラキャリブレーション用のシート(本書掲載)を使用して、画像の原点(0､0)およびX軸･Y軸を変更可能です。出力される数値が変更されるため、位置情報をそのまま使用可能です。

① 本書の巻末に掲載のシート(カメラキャリブレーション用)を準備します。

② カメラの設定画面にて、①のシートを撮像して、[座標変換]ボタンを選択します。



③ 座標変換の設定画面が表示されます。



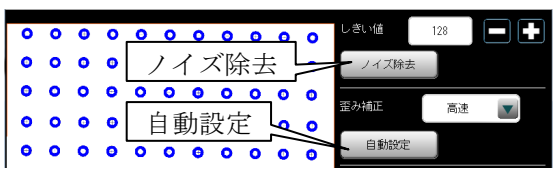
1. しきい値

２値化のしきい値を 0～255 の範囲で設定します。設定値以下の領域が抽出されます。

2. 歪み補正

「無効／高速／高精度」を選択します。

「高速／高精度」のとき、「自動設定」または「ノイズ除去」を行います。

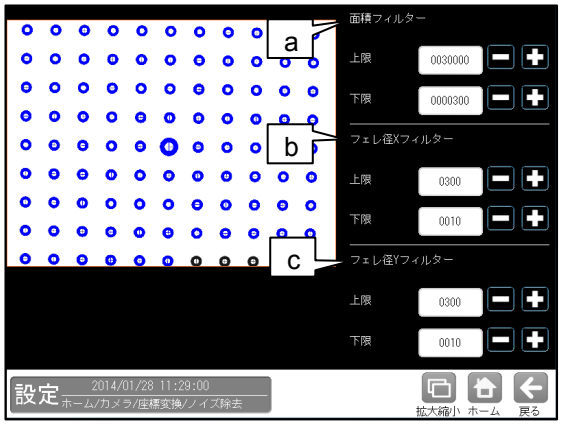


E. 自動設定

歪みが自動で補正されます。

・ノイズ除去

面積･フェレ径 X/Y のフィルターを設定する次画面が表示されます。



a. 面積フィルター

上限と下限の値を設定します。

b. フェレ径 X フィルター

上限と下限の値を設定します。

c. フェレ径 Y フィルター

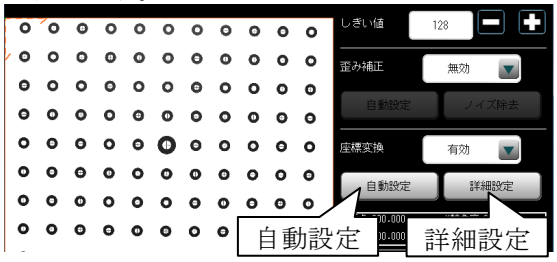
上限と下限の値を設定します。

「上限値を超える」または「下限値未満」の面積､フェレ径を持つ領域はノイズとして除去されます。

3. 座標変換

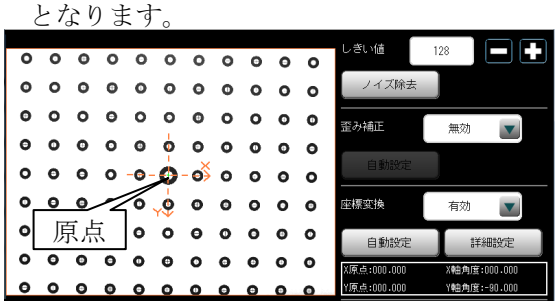
「無効／有効」を選択します。

「有効」のとき、「自動設定」または「詳細設定」を行います。



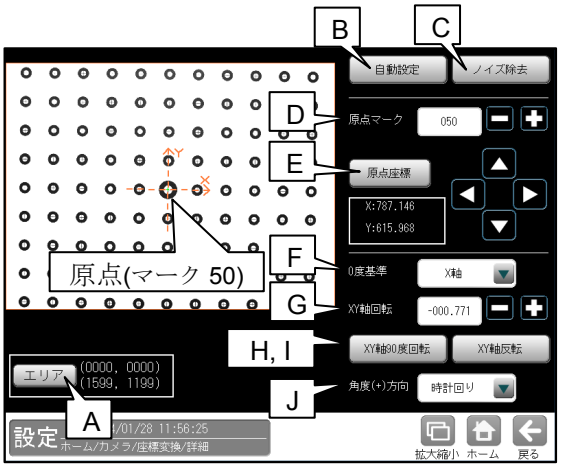
・自動設定

抽出画像の中で最大領域の中心が原点に設定されます。この原点の座標が出力時に(0､0)となります。



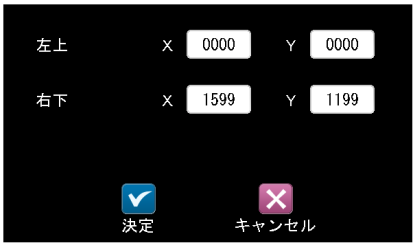
・**詳細設定**

詳細の設定画面が表示されます。各ボタンの操作により手動で原点を設定します。



A. エリア

対象とするエリアの座標設定ウィンドウが表示されます。



「左上」、「右下」の座標 XY の数値ボタンにより、対象とするエリアを設定します。

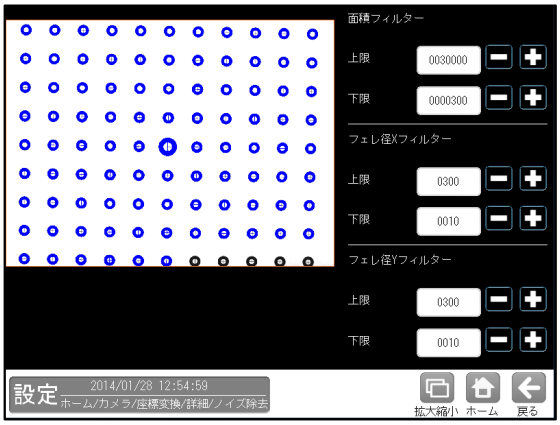
【注】原点の回りに８個以上の抽出領域が必要です。

B. 自動設定

抽出画像の中で最大領域の中心が原点に設定されます。

C. ノイズ除去

面積･フェレ径 X/Y のフィルターを設定する次画面が表示されます。



設定内容は歪補正(前項)のノイズ除去と同様です。

D. 原点マーク

原点マークの番号を設定します。

E. 原点座標

原点の座標を設定します。座標出力が変更されます。

F. 0 度基準

「X 軸／Y 軸／変更なし」を選択します。※

G. XY 軸回転

XY 軸の回転角度を設定します。　※

H. XY 軸 90 度回転

本ボタンを選択する毎に、XY 軸が 90 度回転していきます。　※

I. XY 軸反転

本ボタンを選択する毎に、Y 軸が反転していきます。　※

J. 角度(+)方向

XY 軸の角度方向として、「時計回り／反時計回り」を選択します。※

※ 角度出力が変更されます。

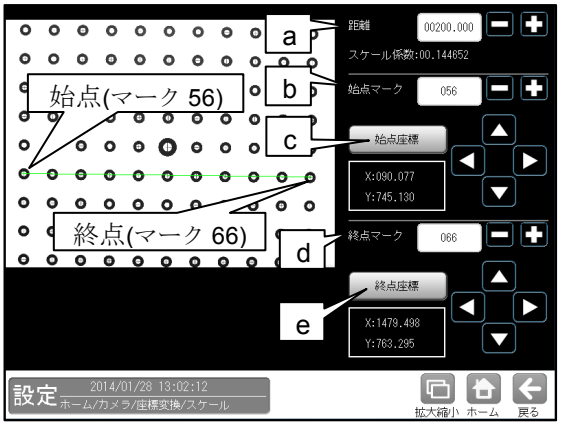
4. スケール変換

「無効／有効」を選択します。

「有効」のとき、「詳細」を設定します。



「詳細」を選択すると、スケールを設定する次画面が表示されます。



a. 距離

計測物の実際の距離(単位 mm、inch 等)を数値ボタンで入力します。

（入力範囲：00000.001～99999.999）

b. 始点マーク

始点マークの番号を設定します。

c. .始点座標

始点の座標(X、Y)を設定します。

d. 終点マーク

終点マークの番号を設定します。

e. 終点座標

終点の座標(X、Y)を設定します。

5. 距離

計測物の実際の距離(単位 mm、inch 等)を数値ボタンで入力します。

（入力範囲：00000.001～99999.999）

4－2－3 通信設定

通信システムとして「シリアル」、「イーサネット」、「外部端子」、「PLC リンク」、「CC-Link」を設定します。

① 設定(ホーム)画面にて[通信]ボタンを選択します。



② 通信設定画面が表示されます。

[シリアル]等のセレクトボタンを選択して、通信の項目を設定します。

選択している項目ボタンが緑色に表示されます。



・シリアル ⇒（1）
・イーサネット ⇒（2）
・外部端子 ⇒（3）
・PLC リンク ⇒（4）
・CC-Link リンク ⇒（5）

（1）シリアル設定

本機のシリアルポート(RS-232C/RS-422)を使用して外部機器と通信する場合の各種設定を行います。

通信設定画面にて[シリアル]ボタンを選択します。



① RS-232C で通信する場合

「通信種別」で「RS232C」を選択(上記画面)して各項目のボタンにより下記を選択します。

- **通信モード**：汎用、PLC リンク
- **ボーレート(bps)**：
  2400、4800、9600、19200、38400、57600、115200
- **データ長**：７ビット、８ビット
- **パリティ**：なし、奇数、偶数
- **ストップビット**：１ビット、２ビット
- **自局番**：数値ボックスを選択して表示する数値入力ウィンドウで、本機に割り当てる局番(0～255)を入力します。

② RS-422 で通信する場合

「通信種別」で「RS422」を選択して、各項目のボタンにより下記を選択します。



- **方式**：２線式、４線式

通信モード、ボーレート、データ長、パリティ、ストップビット、自局番は RS-232C 設定と同様です。

なお、終端抵抗は常に「有効」に設定されています。

（2）イーサネット設定

イーサネットを介して外部機器と LAN 接続する場合、TCP/IP に関する各種を設定します。

以下の設定内容の詳細についてはネットワーク管理者にお問い合わせください。

通信設定画面にて[イーサネット]ボタンを選択します。



① アドレス設定

値の設定は各数値ボックスを選択して表示される数値入力ウィンドウで行います。

F. IP アドレス

本機に割り当てる IP アドレスを指定します。

G.サブネットマスク

サブネットマスクを入力します。

（初期値：255.255.255.0）

H.デフォルトゲートウェイ

デフォルトゲートウェイの IP アドレスを設定します。（初期値：192.168.001.001）

② 局番

イーサネットで通信時、本機に割り当てる自局番(0～255)を設定します。

③ 通信モード

モード「汎用／PLC」を選択します。

④ ポート番号

下記項目を設定します。

I. コマンド

J. データコレクター

データコレクターの出力タイミング、出力方法、保存モードは出力設定で行います。

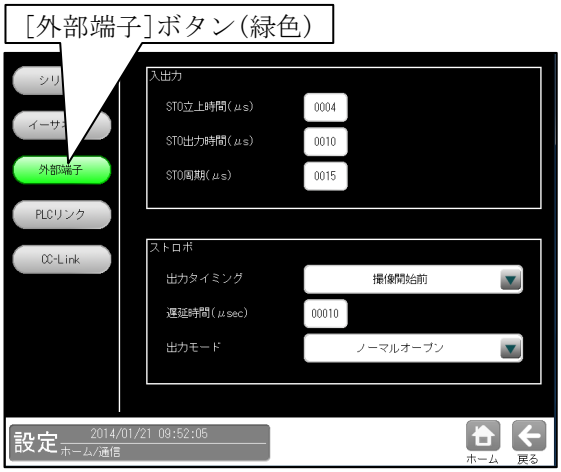
⇒４-４-22〔４〕項 参照

(注 1) ポート番号 0210 はシステム予約されていますので、使用しないでください。

(注 2) 通信は TCP/IP のみとなります。

（3）外部端子設定

外部端子の入出力、ストロボについて設定します。通信設定画面にて[外部端子]ボタンを選択します。



① 入出力設定

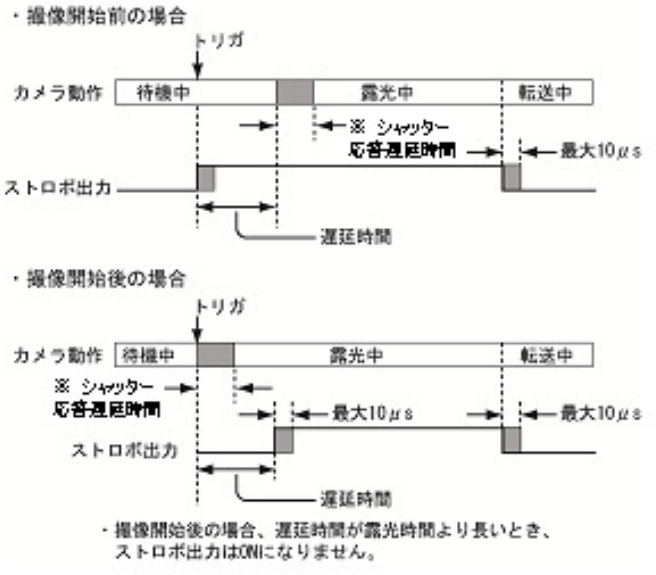
外部端子の入出力について下記項目を設定します。

- **STO 立上時間**：40～1000000 μsec
  総合判定結果が出力されてから、STO(ストローブ)信号を ON するまでの待ち時間を設定します。
  【注意】20μsec 単位で設定してください。
  実際に信号を出力するには、出力ポートの応答時間分のばらつきが発生します。
- **STO 出力時間**：40～1000000 μsec
  STO(ストローブ)信号を ON にしている時間を設定します。
- **STO 周期**：40～1000000 μsec
  結果出力から次の結果出力までの周期を設定します。
  (STO 立上時間＋STO 出力時間)≦STO 周期となるように設定してください。

② ストロボ設定

ストロボ信号(FL1、FL2)の出力タイミング等を設定します。

- **出力タイミング**
  「撮像開始前」または「撮像開始後」を選択します。
- **遅延時間**
  出力タイミングが「撮像開始前」のとき、ストロボ信号を ON にして、カメラへのトリガ出力(撮像開始)を ON にするまでの遅延時間を設定します。
  出力タイミングが「撮像開始後」のとき、カメラへのトリガ出力(撮像開始)を ON にしてからストロボ信号を ON にするまでの遅延時間を設定します。(設定範囲:0～30000 μs)



※シャッター応答遅延時間

(1) CCD カメラ

カメラ	最大遅延時間（μs）
IV-S200C6	31.778
IV-S210C2	40.000
IV-C250C3	40.000
IV-C250C8	31.778
IV-S300C6	15.9

(2) CMOS カメラ

カメラ	固定遅延時間（μs）
IV-S300C2	0.330
IV-S300C3	0.330
IV-S300C5	55.000
IV-S300C7	0.330
IV-S300C8	0.330
IV-S300CA	6.90
IV-S300CD	6.90

- **出力モード**
  ストロボの接点について「ノーマルクローズ」と「ノーマルオープン」から選択します。

「ノーマルオープン」を選択時は、ストロボ出力が立ち上がると出力を ON し、立ち下がると OFF します。「ノーマルクローズ」を選択時は、ストロボ出力が立ち下がると ON し、立ち上がると OFF します。

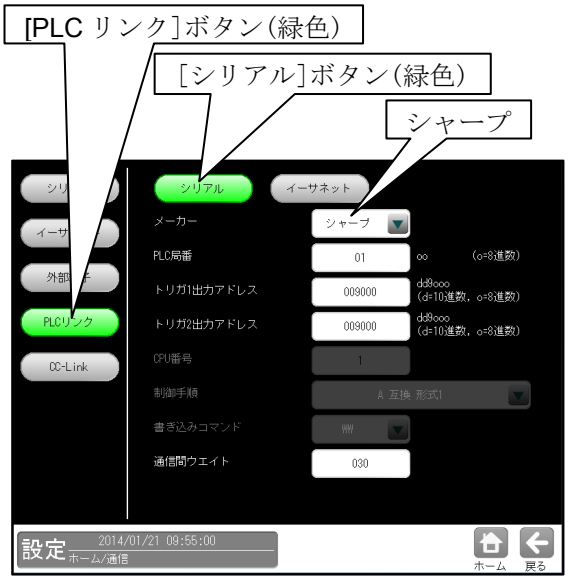
（4）PLC リンク設定

本機と PLC(シャープ／三菱／オムロン/横河)を PLC リンクで接続すると、計測結果を PLC へ送信することが可能です。

通信設定画面にて[PLC リンク]ボタンを選択します。

PLC リンクについては、「第 7 章 シリアル通信(PLC リンク)」を参照願います。

1.「シリアル」通信を設定時



① シャープ製 PLC を使用時

メーカーで「シャープ」を選択(前記画面)して、下記項目を設定します。

・PLC 局番

通信相手先 PLC の局番を設定します。

(01～37：8 進数)

・トリガ１出力アドレス

・トリガ２出力アドレス

結果の書き込み先アドレスの先頭番号を指定します。(009000～389777)

〔dd9ooo(d＝10 進数、o＝8 進数)〕

・通信間ウェイト

出力データ量が多く、プロトコルの制約上通信の分割が発生した際に、前段の通信レスポンスから次段の出力開始まで待ち時間を置きます。(0～999ms)

② 三菱製 PLC を使用時

メーカーで「三菱」を選択して、以下の項目を設定します。



・PLC 局番

通信相手先 PLC の局番を設定します。

(00～31)

・トリガ１出力アドレス

・トリガ２出力アドレス

結果の書き込み先アドレスの先頭番号を、トリガ別に指定します。(0000～1023)

・制御手順

ターミネータ無しのとき「A 互換 形式１」、ターミネータ付き CR+LF のとき「A 互換 形式４」、交信フレームで「QnA 互換 4C フレーム」の「形式５」(バイナリ通信)を使用するとき「QnA 互換 形式５」を選択します。

・書き込みコマンド

データ書き込みアドレス範囲が D0000～D1023 のとき「WW」、D000000～D008191 のとき「QW」を選択します。

・通信間ウェイト

出力データ量が多く、プロトコルの制約上通信の分割が発生した際に、前段の通信レスポンスから次段の出力開始まで待ち時間を置きます。(0～999ms)

③ オムロン製 PLC を使用時

メーカーで「オムロン」を選択して、以下の項目を設定します。



- **PLC 局番**
  通信相手先 PLC の局番を設定します。
  (00～31)
- **トリガ１出力アドレス**
- **トリガ２出力アドレス**
  結果の書き込み先アドレスの先頭番号を、トリガ別に指定します。(0000～9999)

- **通信間ウェイト**
  出力データ量が多く、プロトコルの制約上通信の分割が発生した際に、前段の通信レスポンスから次段の出力開始まで待ち時間を置きます。(0～999ms)

④ 横河製 PLC を使用時

メーカーで「横河」を選択して、以下の項目を設定します。

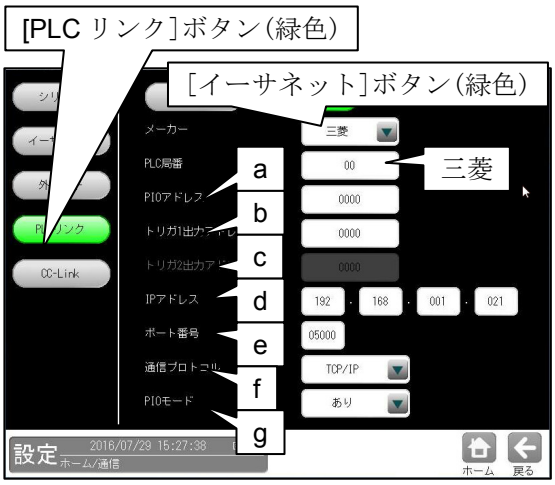


- **PLC 局番**
  通信相手先 PLC の局番を設定します。
  (01～32)
- **トリガ１出力アドレス**
- **トリガ２出力アドレス**
  結果の書き込み先アドレスの先頭番号を、トリガ別に指定します。(000001～16384)

- **CPU 番号**
  CPU 番号を設定します。(1～4)

- **通信間ウェイト**
  出力データ量が多く、プロトコルの制約上通信の分割が発生した際に、前段の通信レスポンスから次段の出力開始まで待ち時間を置きます。(0～999ms)

2.「イーサネット」通信を設定時



a. PLC 局番
通信相手先 PLC の局番を設定します。
PLC の CPU ユニットにある EtherNet 接続の場合は 00 固定となります。(00～31)

b. PIO アドレス
下記の PIO モードを「あり」にした場合、設定します。
デバイス番号 D0 の場合: 0000
この場合、D0～D5 を使います
注：トリガ１出力アドレスと重複しないように割り付けてください

c. トリガ１出力アドレス
結果の書き込み先アドレスの先頭番号を指定します。(0000～8191)

d. IP アドレス
コントローラに割り当てる IP アドレスを指定します。
(初期値：192.168.001.021)

e. ポート番号
0～65535 の範囲で設定します。
(初期値：05000)

f. 通信プロトコル
「UDP/IP」または「TCP/IP」を選択します。

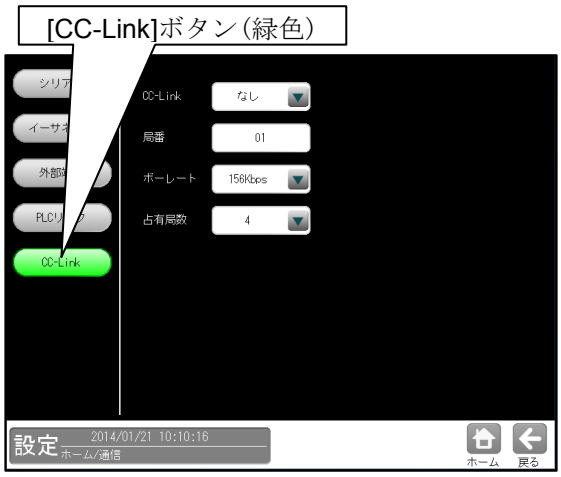
g. PIO モード
注： 2 トリガモード時は使用できません。
「なし」または「あり」を選択します。
これを「あり」にするとラダープログラムを書かずに、PLC 内部のビットの OFF→ON でトリガをかけたり、その結果（JDG）を PLC 内部に書きこむことができます。
7・39 ページ参照。
注：このモードを使用するとコントローラのハードウェアの PIO 信号は使用できなくなります。

- **【その他固定値】**
バイナリ通信（ASCII では通信しません）
通信プロトコルは MC プロトコル
（QnA 互換 3E フレーム）
プロトコル中のサブヘッダ 50 00
プロトコル中の Q ヘッダ
① ネットワーク番号　00
② PC 番号　FF
③ 要求ユニット I/O　FF 03
④ CPU 監視タイマ 10 00
プロトコル中のコマンド　01 14
プロトコル中のサブコマンド 00 00

（５）CC-Link 設定

注：IV-S300J には、CC-Link 機能はありません。

三菱製 PLC との CC-Link 接続時の設定を行います。



- **CC-Link**（なし／あり）
- **局番**（1～64）
- **ボーレート**
（156Kbps／625Kbps／2.5Mbps／5Mbps／10Mbps）
- **占有局数**（2／3／4）

4－3　品種

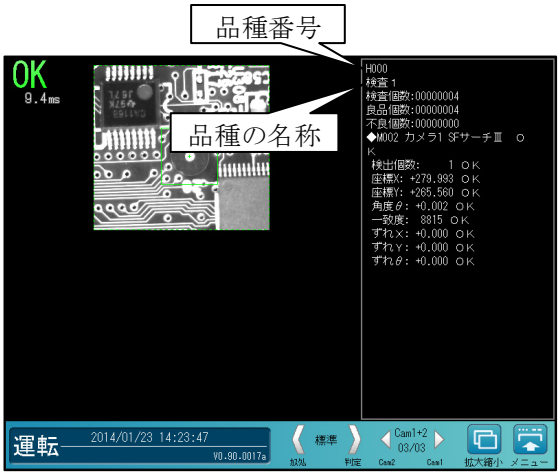
本機で使用する品種について説明します。
（以下の説明画面は表示例です。）

〔1〕品種とは

検査･計測を実行するためには、カメラから取り込む画像の調整や、計測エリア･計測項目の設定･結果出力方法などの設定が必要になります。本機では、これらの設定内容を品種と呼び、品種番号(最大 200 種類)のもとに登録します。

【注意】

品種 0～199 まで指定できますが、実際に登録できる品種数は設定内容により変動します。



〔2〕品種の登録/選択

品種を登録、選択する操作を説明します。
品種番号は 000～199 です。

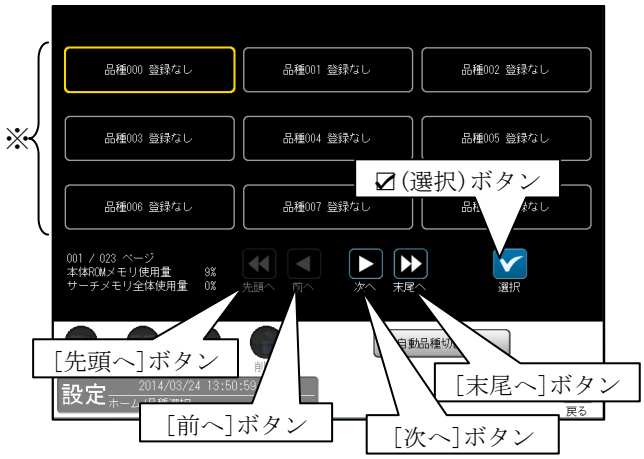
（1）品種の登録

① 設定(ホーム)画面にて[品種選択]ボタンを選択します。



② 品種選択の画面が表示されます。
登録する品種番号を選択し、☑(選択)ボタンを選択します。
トリガモード(1 トリガ／2 トリガ)により、画面が異なります。
（トリガモード ⇒ 4･6 ページ参照）

・1 トリガモードに設定時



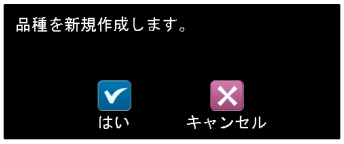
※ 品種番号の表示エリア
・1 画面に 9 品種を表示
・各ボタンの選択による表示
　[次へ]ボタン:　次の 9 品種
　[前へ]ボタン:　前の 9 品種
　[末尾へ]ボタン:　最終番号の品種
　[先頭へ]ボタン:　先頭番号の品種

・2 トリガモードに設定時

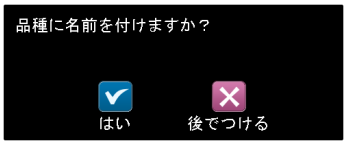


[トリガ 1]ボタンを選択すると品種 000～099、[トリガ 2]ボタンを選択すると品種 100～199 の選択画面になります。

「品種を新規作成します。」が表示されます。
☑(はい)ボタンを選択します。



③ 「品種に名前を付けますか？」が表示されます。



・ 名称を付けるときは☑(はい)ボタンを選択します。名称を付ける操作は、次項の「品種に名称を付ける」を参照願います。
・ 名称を後で付けるときは[後でつける]ボタンを選択します。

④ 選択した品種番号が登録されて、設定(ホーム)画面に戻ります。

（２）品種の選択

① 設定(ホーム)画面の“品種選択”ボタンを選択して、品種選択の画面を表示します。



② 品種番号(登録済)を選択して、☑(選択)ボタンを選択します。

③ 選択した品種番号の設定(ホーム)画面に戻ります。

〔３〕品種に名称を付ける

品種に名称を付ける操作を説明します。

・ 前項「品種の登録」の④(品種に名前を付けますか？)で、☑(はい)ボタンを選択時は下記③のウィンドウが表示されます。

① 設定(ホーム)画面にて[品種選択]ボタンを選択します。



② 品種選択の画面が表示されます。
名称を付ける品種番号(登録済)を選択し、[名称入力]ボタンを選択します。



・品種番号を登録する操作は、「品種の登録」を参照願います。⇒前ページ

③ 文字入力の画面が表示されます。



・［文字種］ボタンを選択すると「文字種選択」ウィンドウが表示されます。



文字種のボタンを選択して表示される入力画面で、文字を入力します。

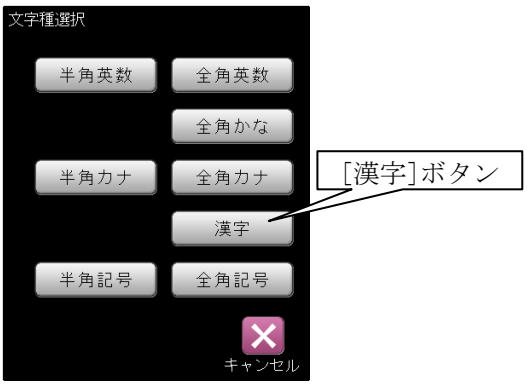
・［漢字］ボタンのとき ⇒（1）

（1）漢字の入力

漢字は音読みによる単漢字変換で入力します。例えば、「検査」という文字を入力する場合は「検」を入力し、続いて「査」を入力することになります。

以下に「検査」を入力する例を説明します。

① 「文字種選択」ウィンドウにて［漢字］ボタンを選択します。



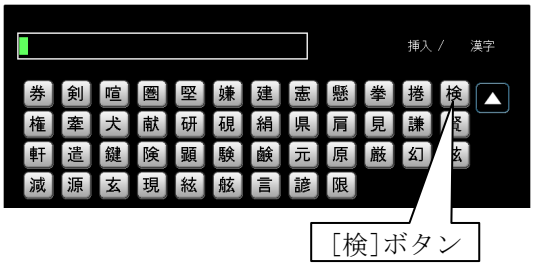
② 漢字入力の画面が表示されます。
［け］ボタンを選択します。



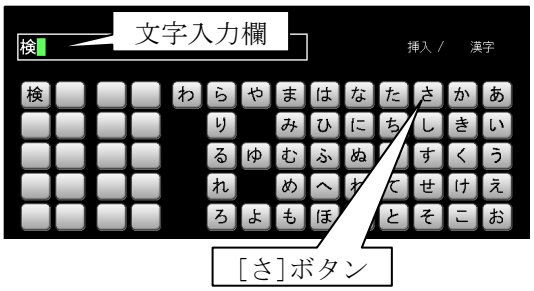
③ 読みが「け」で始まる漢字の一覧が表示されます。１ページ目には「検」の文字がないため、［▽］ボタンを選択して次ページを表示させます。



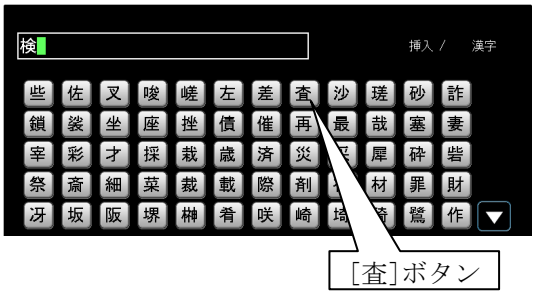
④ ２ページ目に「検」の文字があります。
[検]ボタンを選択します。



⑤ 文字入力欄に「検」の文字が表示されます。
次に[さ]ボタンを選択します。



⑥ 読みが「さ」で始まる漢字の一覧が表示されます。[査]ボタンを選択します。



⑦ 文字入力欄に「検査」が表示されます。
☑(決定)ボタンを選択します。



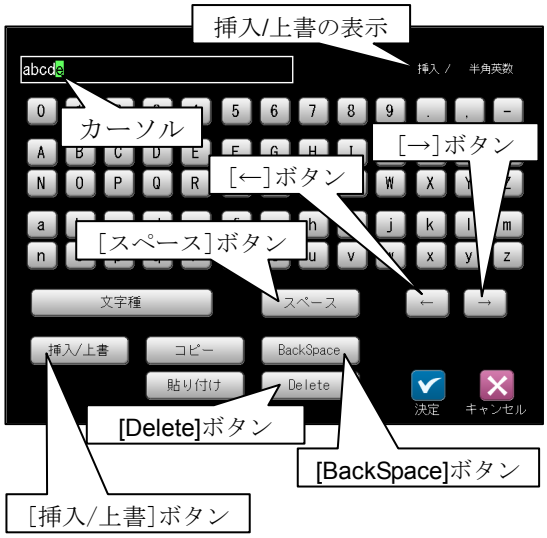
● **漢字候補について**

最近に使用した漢字 20 文字が漢字入力の画面にリスト表示されます。入力した漢字はリストに自動登録され、20 文字を超えると古い漢字から順にリストから削除されます。
リストにある漢字を再使用(選択)すると、その漢字はリストの元の位置から先頭に登録し直されます。

⑧ 品種選択の画面に戻り、品種番号の横に入力した文字が表示されます。



（２）入力した文字の削除、挿入



- **文字の挿入/上書**
  [挿入/上書]ボタンを選択する毎に、文字の挿入と上書が切り替わります。
  (画面右上に表示)
- **文字の削除**
  [Delete]ボタンを選択するとカーソル上の文字が削除されます。
  [BackSpace]ボタンを選択するとカーソルの１つ前の文字が削除されます。
- **スペース(空白)の挿入**
  [スペース]ボタンを選択すると、カーソルの前にスペースが挿入されます。

＊ カーソル(緑色)は、[←]または[→]ボタンを選択して移動できます。

（3）入力した文字のコピー

入力した文字列を最大 30 個までコピー登録できます。

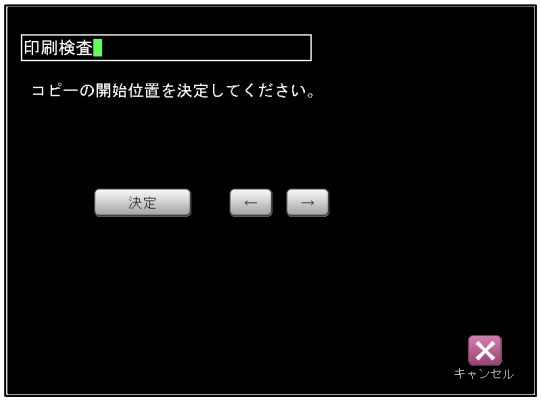
文字列「印刷」をコピーする例を示します。

① 文字列「印刷検査」を入力した文字入力の画面にて、[コピー]ボタンを選択します。



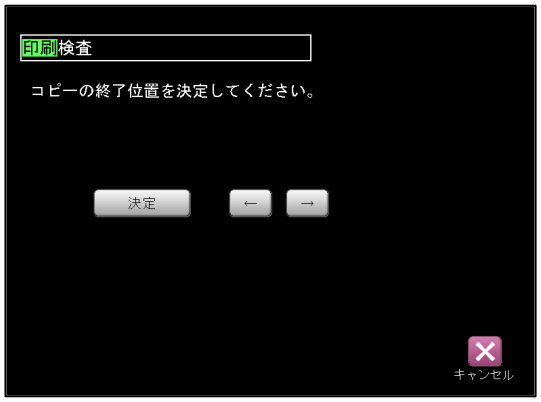
② コピー(開始位置)の画面が表示されます。

[←]または[→]ボタンを選択して、コピーの開始位置「印」にカーソル(緑色)を合わせて、[決定]ボタンを選択します。



③ コピー(終了位置)の画面が表示されます。

「刷」にカーソルを合わせて、[決定]ボタンを選択します。



・カーソルの緑色範囲がコピーする文字範囲です。

④ コピー(保存)の画面が表示されます。

コピーした文字列を保存する番号のボタンを選択します。



・[→]ボタンを選択すると、他の保存番号(1～30)のページを表示できます。

⑤ 文字入力の画面に戻ります。

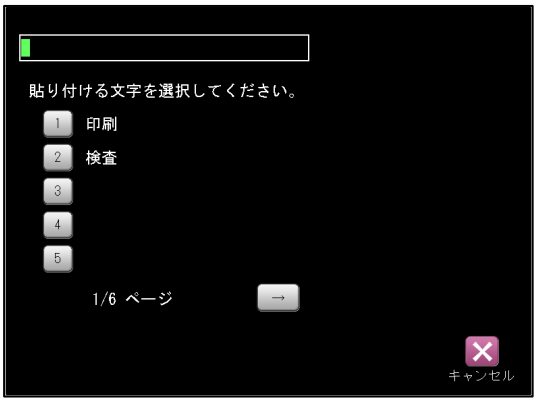
（4）コピー登録した文字の貼り付け

コピー登録している文字列「印刷」を貼り付ける例を示します。

① 文字入力の画面にて[貼り付け]ボタンを選択します。⇒前項(3)の①参照

② コピー(貼り付け)の画面が表示されます。

貼り付ける文字の番号ボタンを選択します。



③ 文字入力の画面に戻ります。

貼り付けた文字が文字入力欄に表示されます。



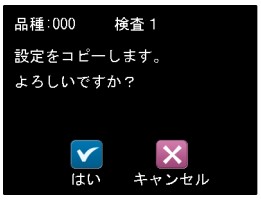
〔4〕品種のコピー

登録済の品種データの内容を、別の品種番号にコピーできます。

① 品種選択の画面にてコピー元となる品種番号を選択し、[コピー]ボタンを選択します。



② コピーの確認ウィンドウが表示されます。
☑(はい)ボタンを選択します。

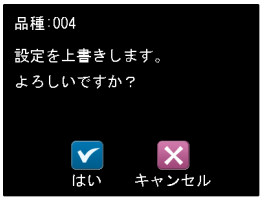


・選択した品種番号がコピーされます。

③ コピー先となる品種番号を選択し、[貼り付け]ボタンを選択します。



④ 上書きの確認ウィンドウが表示されます。
☑(はい)ボタンを選択します。



⑤ コピー先の品種番号にコピー元の品種データが上書きされます。



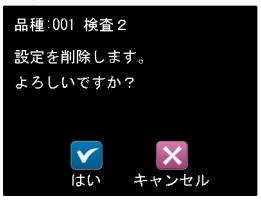
〔5〕品種の削除

登録済の品種データの名称と内容を削除します。

① 品種選択の画面にて削除する品種番号を選択し、[削除]ボタンを選択します。



② 削除の確認ウィンドウが表示されます。
☑(はい)ボタンを選択します。



③ 選択した品種番号の名称と登録内容が削除されます。



4－4　品種別設定

設定画面にて品種別に設定するフロー編集、各モジュール(トリガ等)等について説明します。
（以下の説明画面は表示例です。）



・フロー編集 ⇒「4-4-1」項
・各モジュールの設定方法
⇒「4-4-2～２５」項

4－4-1 フロー編集

本機の検査/計測プログラムはモジュールを組み合わせることで、目的に応じたプログラム(モジュールフロー)を作成できるようになっています。

〔1〕モジュールとは

本機では、検査/計測プログラムを作成するのに必要な各種設定項目を種類別に分類し、この分類された１つずつの設定項目のまとまりをモジュールと呼んでいます。

〔2〕モジュールフローの編集

モジュールフローの初期画面には、まず「トリガ」→「キャプチャ」の処理フローが表示されます。



この処理フローの中に（キャプチャ以降に)、目的の検査/計測に必要なモジュールを処理の順に挿入します。そして、処理フローが完成した後、各モジュールの処理内容を設定します。

① 設定(ホーム)画面にて[フロー編集]ボタンを選択します。



モジュールフローの編集画面が表示されます。



・[キャプチャ]ボタンを選択すると、[追加(↓)]ボタンが有効になり、フローにモジュールを追加できます。

② モジュールを追加すると、他のボタンが有効となります。

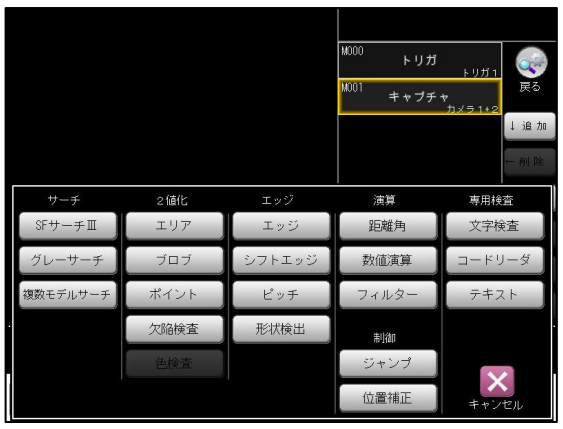


・[削除(←)]等のボタンを選択すると、モジュールフローの削除等を行えます。
(トリガのときコメントのみ、キャプチャのとき追加･コメントのみ)

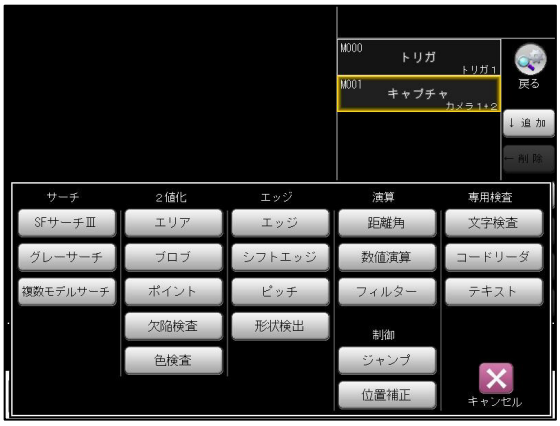
1. 追加(↓)

[追加(↓)]ボタンを選択すると、検査/計測モジュールの選択ウィンドウが表示されます。

・モノクロカメラ接続時



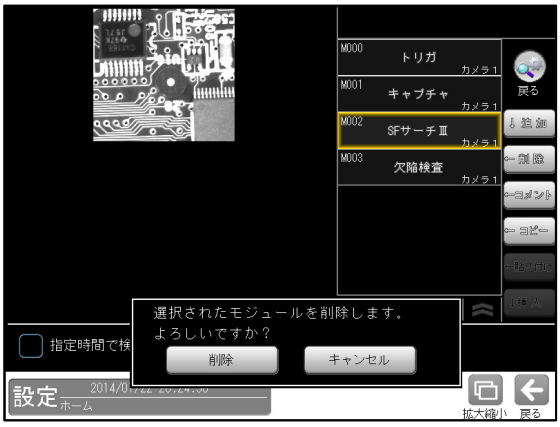
・カラーカメラ接続時



フローに追加するモジュール(ボタン)を選択します。フローへの追加位置は、③で選択したモジュールの直後になります。

2. 削除(←)

[削除(←)]ボタンを選択すると、モジュール削除の確認ウィンドウが表示されます。



確認ウィンドウの[削除]ボタンを選択すると、選択したモジュールがフローから削除されます。

3. コメント(←)

[コメント(←)]ボタンを選択すると、文字(コメント)入力の画面が表示されます。

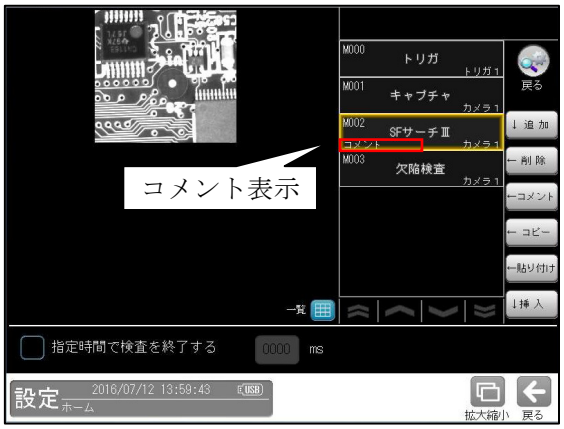


・文字の入力方法は「品種に名称を付ける」の項と同様です。

【入力文字数】

全角：最大 8 文字、半角：最大 16 文字

入力したコメントは、モジュールの番号下に表示されます。



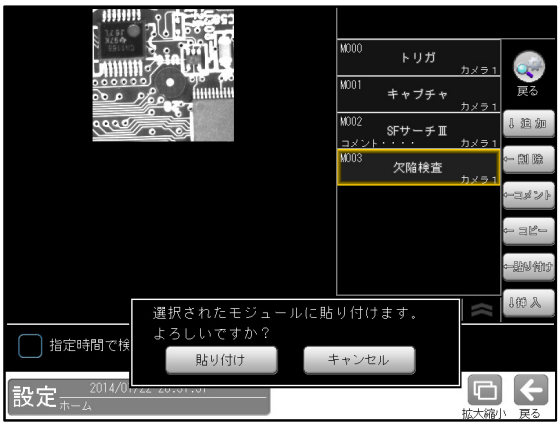
4. コピー(←)

[コピー(←)]ボタンを選択すると、選択したモジュールがコピーされます。

コピーしたモジュールは「5.貼り付け(←)」、「6.挿入(↓)」の対象となります。

5. 貼り付け(←)

[貼り付け(←)]ボタンを選択すると、モジュール貼り付けの確認ウィンドウが表示されます。



[貼り付け]ボタンを選択すると、4.でコピーしたモジュールが、選択したモジュールに貼り付けられます。

6. 挿入(↓)

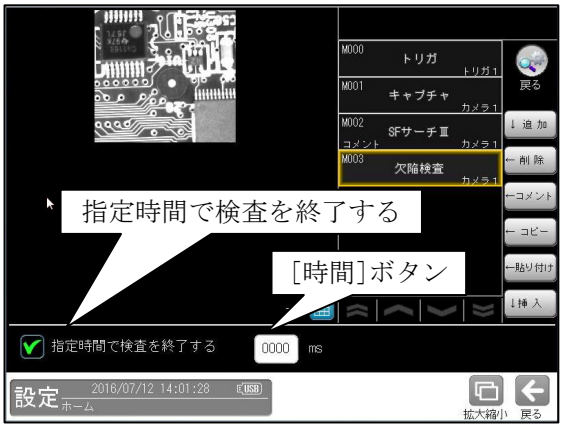
[挿入(↓)]ボタンを選択すると、選択したモジュールの直後に、4.でコピーしたモジュールが挿入されます。

7. キャンセル

[キャンセル]ボタンを選択すると、モジュールフローの編集画面に戻ります。

●検査終了の指定時間

指定した時間(0～9999ms)内に検査(計測)が終了しない場合に、検査を NG とする設定を行えます。ただし、指定時間で正確に終了するものではありません。



・「指定時間で検査を終了する」のチェックボックスを有効(☑)にして、検査終了までの時間を[時間]ボタンで設定します。

〔3〕フォルダ設定

複数モジュールをフォルダにまとめ、視認性の向上、フォルダ単位の判定が可能です。

① 設定(ホーム)画面にて[フォルダ]ボタンを選択します。



② フォルダの設定画面が表示されます。



1. 登録番号
フォルダーの登録番号を入力します。
(0～9)

2. 上下キー(▼▲)
登録番号を変更します。

3. 有効
登録したフォルダの有効/無効を選択します。
有効：☑

4. フォルダ名称
フォルダのコメントを設定します。
文字入力画面へ移行します。

5. コメント
フォルダのコメントを設定します。
文字入力画面へ移行します。

6. 開始/終了モジュール選択
[モジュール選択]ボタンで次の画面を表示して、フォルダにまとめる開始/終了モジュールを選択します。



7. 判定
フォルダ判定の[モジュール選択]ボタンで次の画面を表示して、フォルダ判定に使用するモジュール、判定条件(AND／OR)を選択します。
[決定]ボタンで、選択したフォルダ判定を確定します。



8. 運転画面表示
標準運転画面でのフォルダ部の結果表示(フォルダのみ／全て)を選択します。

- **フォルダのみ**…フォルダの判定結果、処理時間を表示します。
- **全て**…フォルダ内のモジュールの計測結果を表示します。

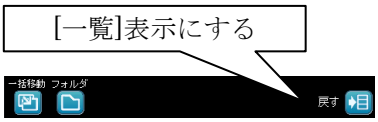
9. 初期化

［初期化］ボタンで、表示している登録番号のフォルダ設定が初期化されます。

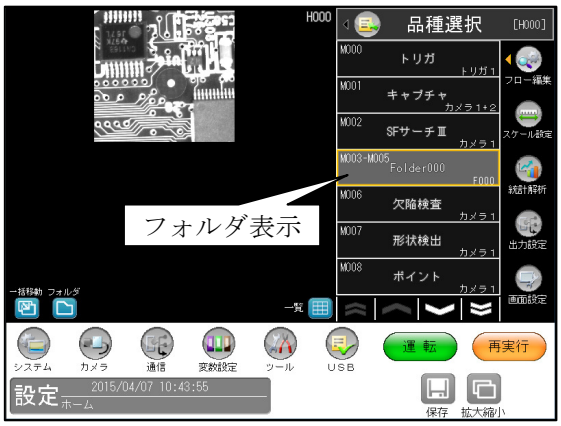
10. OK

[OK]ボタンでフォルダ設定が確定し、設定(ホーム)画面に戻ります。

③ フォルダー内のモジュールの表示方法



表示されるフォルダを選択する毎に、フォルダ内モジュールの表示/非表示を繰り返します。





③ ジャンプモジュールでのフォルダ判定参照

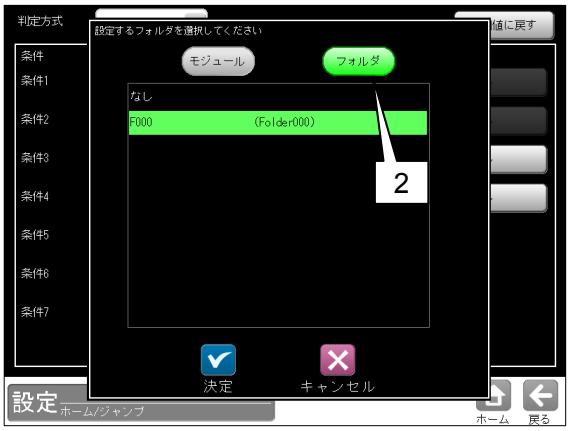


1. 条件 1～条件 7

ジャンプの条件を設定します。

2. フォルダ

条件の元となるフォルダ一覧を表示します。
条件の元となるフォルダを選択します。

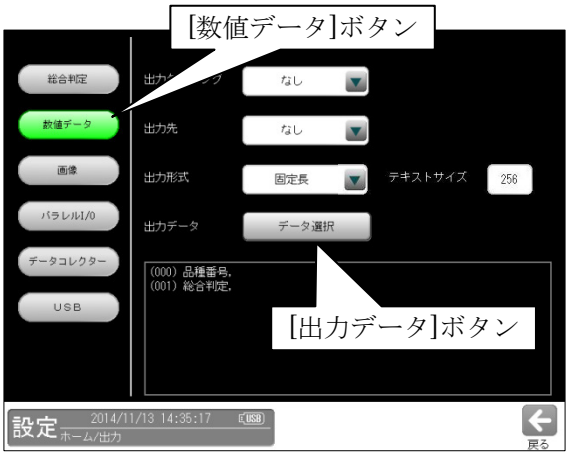


⑤ 数値データ出力でフォルダ判定を参照

1. 設定(ホーム)画面にて[出力設定]ボタンを選択します。



2. [数値データ]ボタンを選択します。
数値データ設定画面が表示されます。
[出力データ選択]ボタンを選択します。



3. [フォルダー選択]ボタンを選択します。



4. 判定値出力するフォルダを選択します。

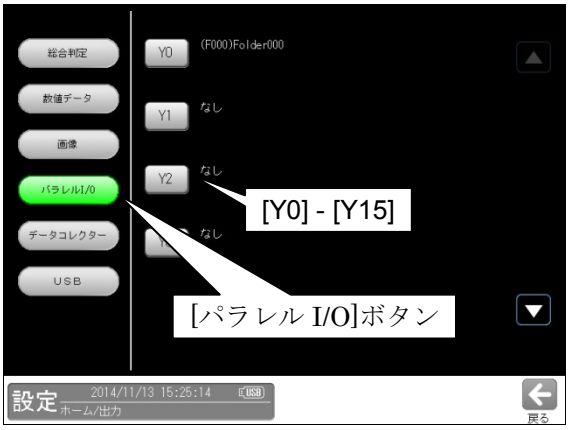


⑥ パラレル I/O でフォルダ判定を参照

1. 設定(ホーム)画面にて[出力設定]ボタンを選択します。



2. [パラレル I/O]ボタンを選択します。



A: Y0～Y15
出力端子に出力する条件を設定します。

B: 条件 1～条件 4



出力端子に出力する条件を選択します。
「ハードウェア異常」・「モジュール判定結果」・「運転中」・「OFF」・「フォルダ判定結果」から選択します。

〔4〕一覧表示

設定しているモジュール/フォルダを一覧で表示できます。

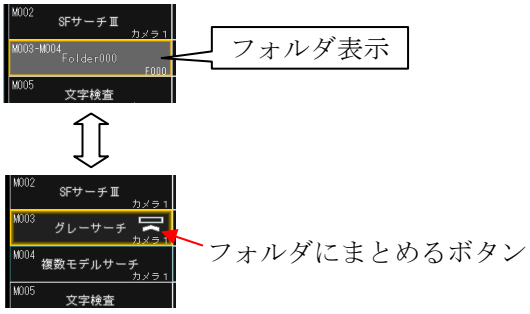
① 設定(ホーム)画面にて[一覧]ボタンを選択します。



② 設定しているモジュール/フォルダが一覧で表示されます。



- 最大 21 個のモジュール/フォルダが表示されます。
- [戻す]ボタンで通常の最大 7 個のモジュール/フォルダ表示に戻ります。
- フォルダを設定している場合、フォルダを選択すると、フォルダ内のモジュールが表示されます。
「フォルダにまとめるボタン」を選択するとフォルダ表示に戻ります。



4－4－2　トリガモジュール

トリガが入力されると、カメラの撮像と画像の転送が実行されます。トリガモジュールでは、このトリガ信号の入力先について設定します。本機では次の２種類のトリガから選択します。

- **外部トリガ**
  外部機器からのトリガ信号の入力によって撮像を開始します。
- **CCD トリガ**（１トリガモード時）
  CCD カメラから取り込んだ画像の一部分（トリガ用ウィンドウ）を高速サンプリングし、サンプリングした画像の変化により計測実行を開始させる機能です。よって、移動体の計測を光電センサ等の外部トリガなしで実行可能です。

① 設定（ホーム）画面にて［トリガ］ボタンを選択します。



② トリガの設定画面が表示されますので、トリガの種類を選択します。



・外部トリガ ⇒（１）
・CCD トリガ ⇒（２）

（１）外部トリガ

【モノクロカメラのとき】

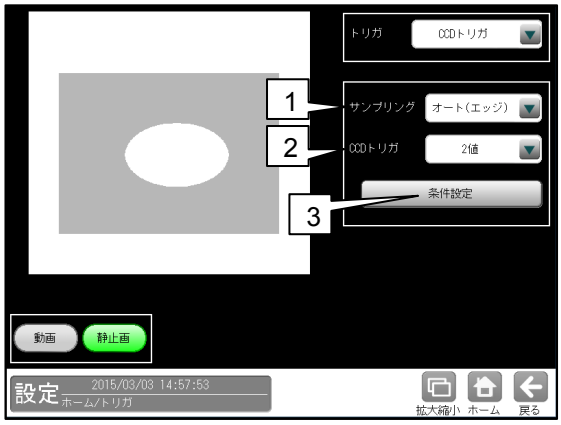


【カラーカメラのとき】



（２）CCD トリガ（１トリガモード時）

【モノクロカメラのとき】



【カラーカメラのとき】



1. サンプリング

オート(エッジ)またはオート(レベル)、パラレル、CC-Link を選択します。

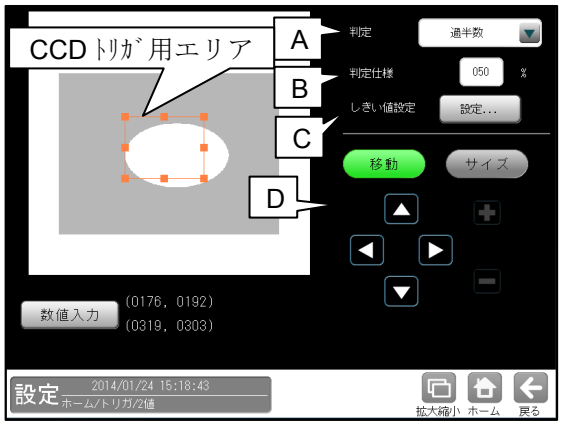
- **オート(エッジ)**
  運転中、常にサンプリングします。判定条件を満たさない状態から判定条件を満たした場合に計測を実行します。
- **オート(レベル)**
  運転中、常にサンプリングします。判定条件を満たす場合、連続で計測を実行します。
- **パラレル**
  トリガ信号(TRG1／TRG2)の立上りで、サンプリングをスタートします。判定条件を満たすと、計測を実行し、サンプリングを停止します。
  再度、サンプリングをスタートするには、トリガ信号(TRG1／TRG2)を一度 OFF してから ON してください。
- **CC-Link**
  動作はパラレルと同じです。ただし、入力信号は CC-Link の TRG1、TRG2 のビットです。

2. CCD トリガ

計測実行方法は、「２値」化を使用します。

3. 条件設定

[条件設定]ボタンを選択すると、条件設定の画面が表示されます。



A. 判定

過半数、AND、OR から選択します。

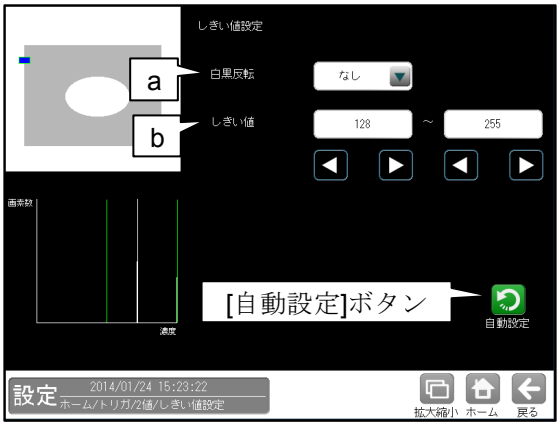
- **過半数**
  ２値化により抽出された部分が“判定仕様”で設定した％を超えた場合、CCD トリガ検出とします。
- **AND**
  エリア内のすべての画素が２値化により白画素となった場合に判定条件を満たします。
- **OR**
  エリア内の１画素以上が２値化により白画素となった場合に判定条件を満たします。

B. 判定仕様

数値ボタンにより 0～100％を設定します。

C. しきい値設定

[設定...]ボタンを選択すると、しきい値設定の画面が表示されます。



a. 白黒反転

「なし／あり」を選択します。「あり」を選択すると、２値化後の画像を白黒反転します。

b. しきい値

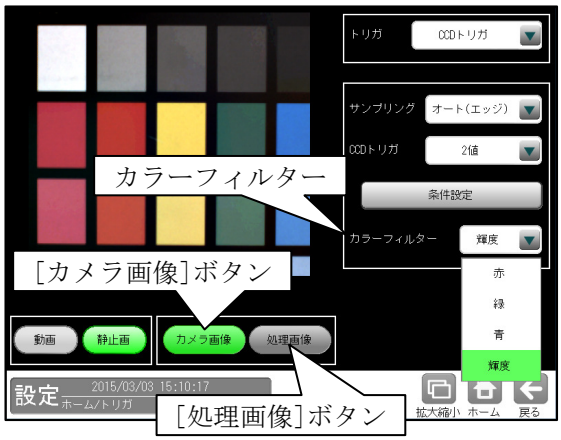
２値化しきい値の上限値と下限値を設定します。(設定範囲：0～255)

D. CCD トリガ用エリアを設定します。

設定方法は 3・6 ページ参照

4. カラーフィルター(カラーカメラのとき)

カラーカメラ(IV-C250C3/C8、IV-S300C3/C8)を使用時には、カラーフィルター(赤、緑、青、輝度)を▼ボタンにより選択します。



カラーフィルターの内容については、ページ 4・66 参照

＊ [処理画像]ボタンを選択すると、各設定で処理された画像が表示されます。[カメラ画像]ボタンを選択すると、カメラの画像に戻ります。

4-4-3 キャプチャモジュール

キャプチャモジュールでは、トリガ信号が入力されて画像を取り込むときの下記条件を設定します。

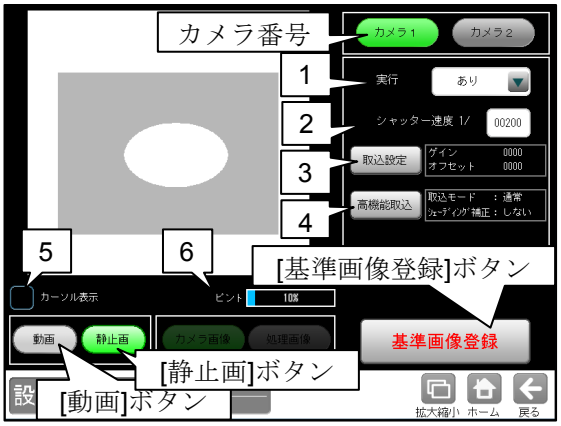
シャッター速度、ゲイン、オフセット、画像取込範囲、画像外濃度、トリガウェイト時間、高機能取込、基準画像登録

① 設定(ホーム)画面にて[キャプチャ]ボタンを選択します。



② キャプチャの設定画面が表示されます。

【モノクロカメラのとき】



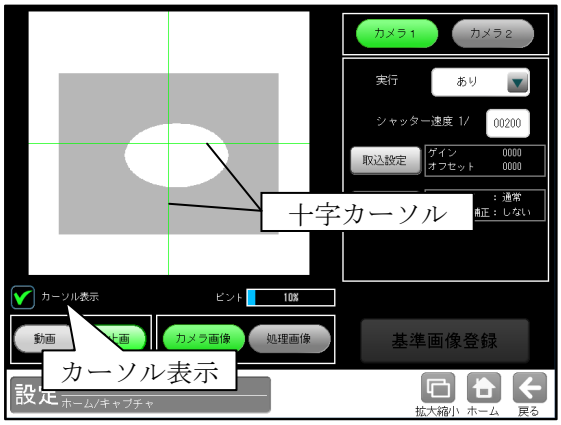
【カラーカメラのとき】



カメラ番号
(IV-S300M/IV-S300J: 1- 2, IV-S310M: 1- 4)
のボタンを選択後、以下を設定します。

【注】2トリガモードに設定時は品種番号によりカメラ番号が決まります。

1. キャプチャモジュールの実行「あり／なし」を▼により選択します。
2. シャッター速度を設定します。⇒〔1〕
3. [取込設定]ボタンを選択するとゲイン等を設定する画面が表示されます。⇒〔2〕
4. モノクロカメラ IV-S300C2/C5/C6/C7/CA/CD、IV-S200C6/S210C2) のとき、[高機能取込]ボタンを選択すると、取込モード(通常/平均/HDR)等を設定する画面が表示されます。⇒〔3〕
5. 「カーソル表示」にチェックを入れると、画像表示の中心に十字カーソル(画像の位置合わせ用)が表示されます。



6. ピントには焦点の数値が表示されます。数値が高いほど、焦点が合っている状態です。
   - ピントの数値は目安です。実際の撮像画像を見て、基準画像登録を行ってください。
7. カラーカメラ(IV-C250C3/C8、IV-S300C3/C8) のとき、[ホワイトバランス]ボタンを選択すると、ホワイトバランスを設定する画面が表示されます。⇒〔4〕

・基準画像は、[動画]ボタン→[静止画]ボタンにより画像を表示し、[基準画像登録]ボタンを選択して登録します。

〔1〕シャッター速度

各カメラ(1・2)のシャッター速度は、「シャッター速度」の数値ボタンを選択して表示される数値入力ウィンドウで設定します。設定範囲はカメラの種類により次のとおりです。

IV-S200C6： 1/1～1/20000 (秒)
IV-S210C2： 1/2～1/14000 (秒)
IV-C250C3： 1/2～1/14000 (秒)
IV-C250C8： 1/1～1/20000 (秒)
IV-S300C2： 1/70～1/50000 (秒)
IV-S300C3： 1/70～1/50000 (秒)
IV-S300C5： 1/5～1/100000 (秒)
IV-S300C6： 1/120～1/10000 (秒)
IV-S300C7： 1/500～1/50000 (秒)
IV-S300C8： 1/500～1/50000 (秒)
IV-S300CA： 1/250～1/10000 (秒)
IV-S300CD： 1/80～1/10000 (秒)



(画面はモノクロカメラのとき)

●シャッター速度について

カメラのシャッターは人のまぶたのように開閉して、CCD に光(画像)が当たる時間を調節する機構で、シャッターが開閉する時間の長さをシャッター速度といいます。

一般的にシャッター速度が遅いと、長い時間 CCD に光が当たることになり、この間に対象物が移動すると画像が流れる(ぶれる)ことになります。一方、シャッター速度が速いと CCD に光が当たる時間が短くなるため、取り込まれた画像は暗くなる傾向があり、より強い照明が必要になります。ただし、画像の明るさはレンズの絞りも関係します。

＊[処理画像]ボタンを選択すると、各設定で処理された画像が表示されます。[カメラ画像]ボタンを選択すると、カメラの画像に戻ります。



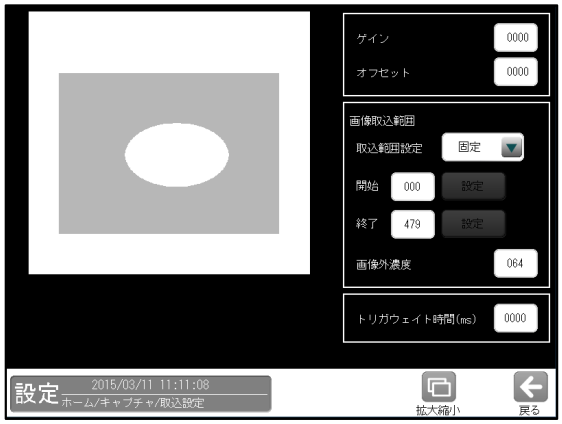
〔2〕ゲイン､オフセット等の設定

キャプチャの設定画面にて[取込設定]ボタンを選択すると、ゲイン等を設定する画面が表示されます。



(画面はモノクロカメラのとき)

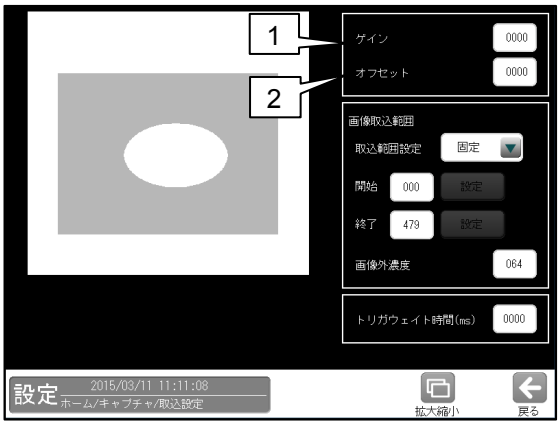
⇩



・ゲイン、オフセット ⇒（1）
・画像取込範囲 ⇒（2）
・画像外濃度 ⇒（3）
・トリガウェイト時間 ⇒（4）

（1）ゲイン､オフセット

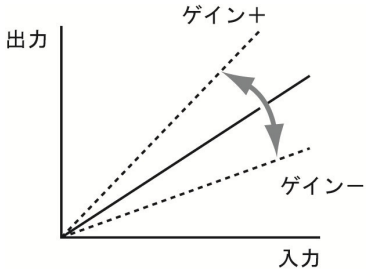
画像全体が暗い、または逆に白飛びしているような場合にゲイン､オフセットの値を設定することで画質を調整できます。



ゲイン､オフセットの数値ボタンを選択して表示される数値入力ウィンドウで設定します。

1. ゲイン

ゲインの設定値により、画像の入力レベル全体を一定の倍率で増幅させることで画像を調整します。



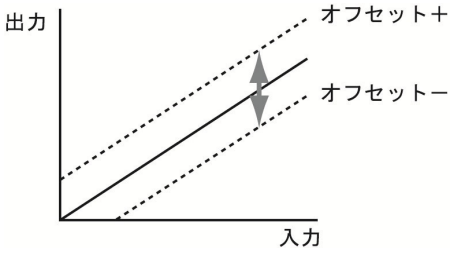
設定値を大きくすると画像の階調差が大きくなり、メリハリのついた画像になります。
小さくすると、階調差が緩やかになり平坦な画像になります。

【ゲイン値の設定範囲】

IV-S200C6：	－192～831
IV-S210C2：	－494～529
IV-C250C3/C8：	－534～489
IV-S300C5：	0～125
IV-S300C2/C3/C7/C8：	0～120
IV-S300C6：	0～98
IV-S300CA/CD：	0～124

2. オフセット

オフセットの設定値により、画像の入力レベル全体を上方向または下方向にずらすことで、画像全体を明るくしたり、逆に暗くします。



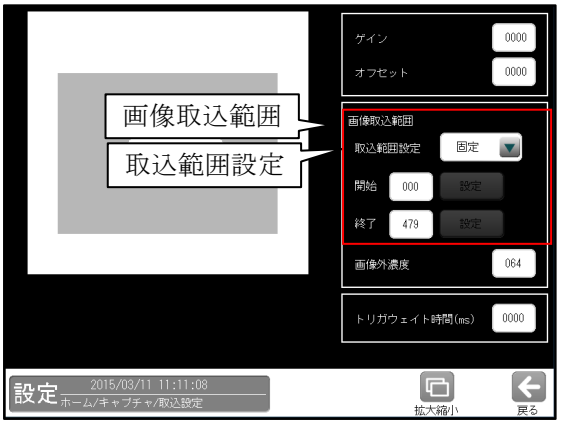
【オフセット値の設定範囲】

IV-S200C6､IV-S210C2､IV-C250C3､IV-C250C8：
－32～991

IV-S300C5： 0～125

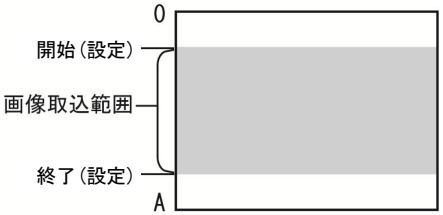
IV-S300C2/C3/C6/C7/C8/CA/CD：設定不可

（2）画像取込範囲



カメラからの画像を取り込む範囲を設定します。

- カメラから取り込まれる画像のうち、上下の不要な部分をあらかじめ取り込まないように設定しておくことで、画像の取込時間を短縮できます。



注：IV-S300C6/CA/CD：設定不可:

■取込範囲設定

画像を取り込む範囲「固定／変数」を▼ボタンにより選択します。

・**固定**…固定の数値を「開始／終了」の数値ボタンで取込範囲に設定します。

カメラ	A
IV-S200C6	479
IV-S210C2	1199
IV-C250C3	1199
IV-C250C8	479
IV-S300C2	1079
IV-S300C3	1079
IV-S300C5	2559
IV-S300C7	479
IV-S300C8	479

※

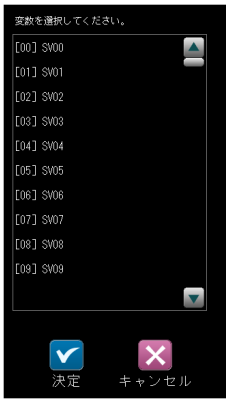
※IV-S300C7/C8 はシャッター速度を速くすれば、画像取込範囲を狭くできます。

・**変数**…変数を参照して取込範囲を設定します。



［設定］ボタン

［設定］ボタンを選択すると、変数選択画面が表示されます。



（変数選択画面）

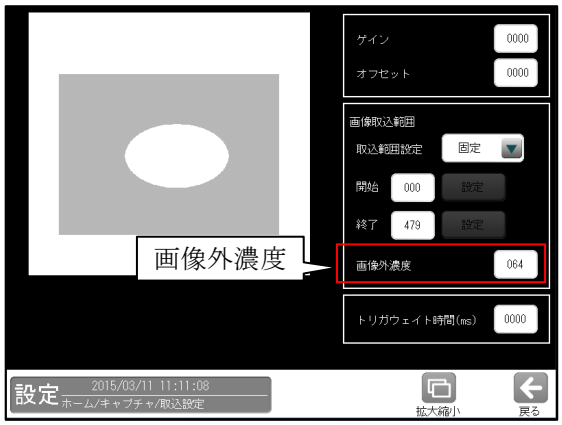
画像取込範囲として参照する変数([00]SV00 ～[31]SV31)を選択します。



選択した変数の番号が表示されます。

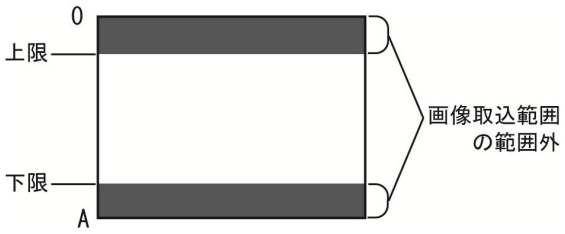
・　選択した変数が小数点を含むときには、四捨五入された値が取込範囲になります。

（３）画像外濃度



「画像取込範囲」で設定した範囲の外側の部分を、設定する画像外濃度に変換します。

（設定範囲：0～255）



（例）範囲外全体を白色または黒色に変換すると、取り込んだ画像の範囲と範囲外をはっきりと区別できます。

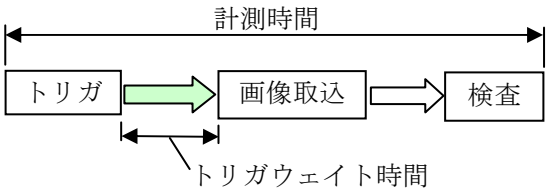
注：IV-S300C6/CA/CD：設定不可:

（4）トリガウェイト時間



トリガ入力を受信し、実際に撮像するまでのトリガウェイト時間を設定します。

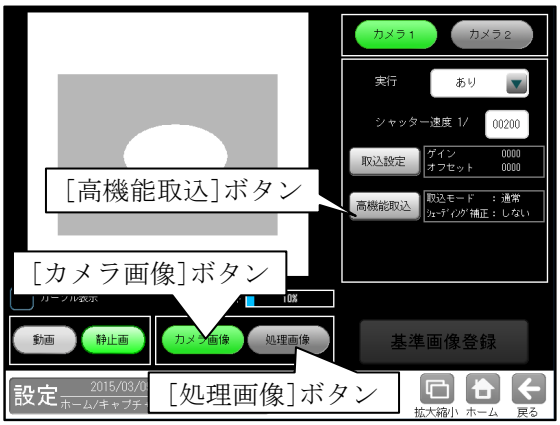
（設定範囲：0～9999ms）



・トリガ入力から検査終了まで、RDY(レディ)信号は OFF します。
・トリガウェイト時間はカメラ別に設定可能です。カメラ１とカメラ２の取込タイミングが異なる場合に有効です。
・２トリガモードのときは使用できません。

〔3〕高機能取込 (モノクロカメラのとき)

モノクロカメラ(IV-S300C2/C5/C6/C7/CA/CD、IV-S200C6/S210C2)を使用時、キャプチャの設定画面にて[高機能取込]ボタンを選択すると、次の画面が表示されます。



（画面はモノクロカメラのとき）

⇩

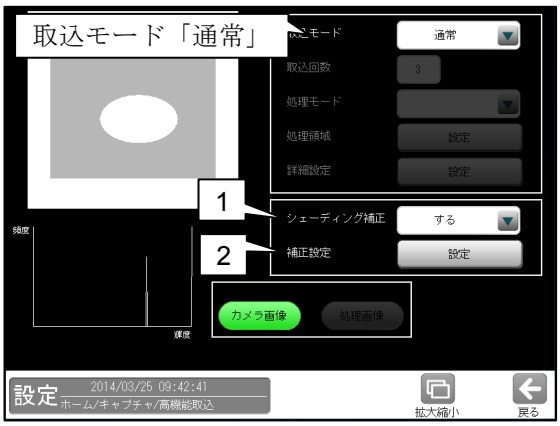






取込モード(通常／平均／HDR)は、▼ボタンにより選択します。

（1）取込モード「通常」のとき

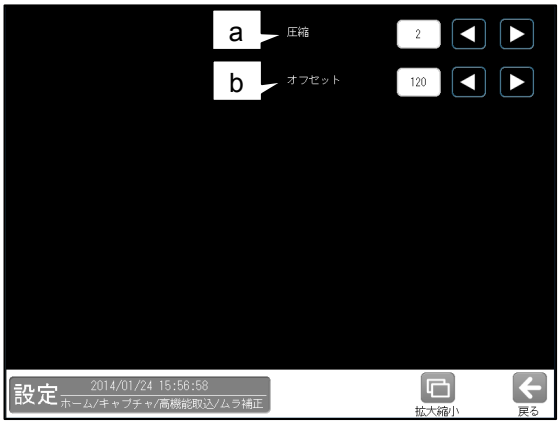


1. シェーディング補正

シェーディング補正の「する／しない」を▼ボタンにより選択します。

2. 補正設定

[設定]ボタンを選択すると、補正設定の画面が表示されます。



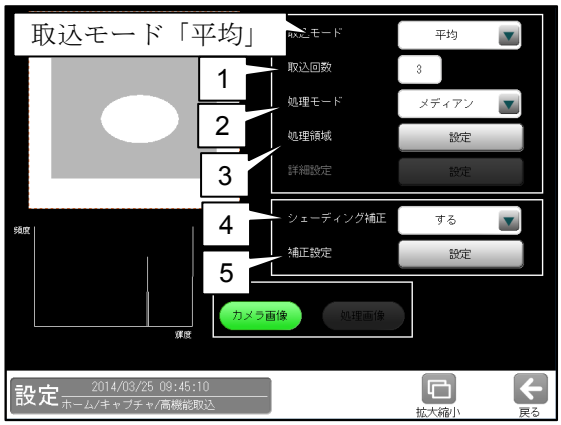
a. 圧縮

圧縮(0～3)を設定します。

b. **オフセット**

オフセット(0～255)を設定します。

（2）取込モード「平均」のとき



1. 取込回数

画像の取込回数(２～５)を設定します。

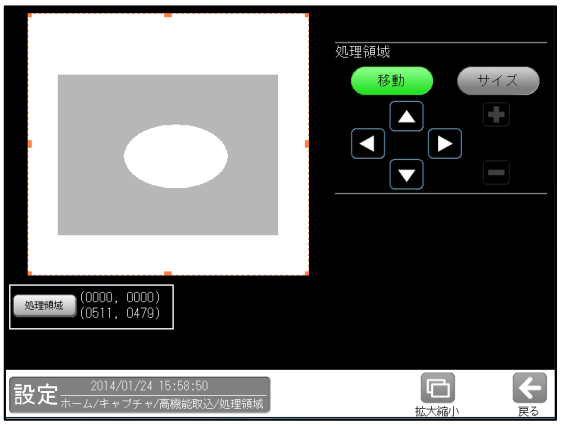
2. 処理モード

取り込んだ複数画像の同一位置の画素について、処理モード「メディアン／平均」を▼ボタンにより選択します。

- **メディアン**…濃淡の中間値を処理画像として設定されます。
- **平均**…濃淡の平均値を処理画像として設定されます。

3. 処理領域

[設定]ボタンを選択すると、処理領域の設定画面が表示されます。

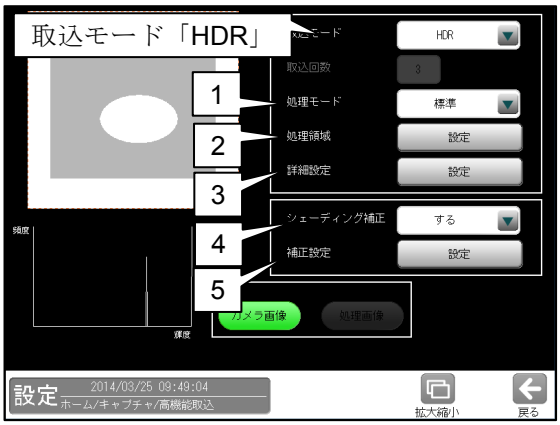


設定方法は 3・6 ページ参照

4. シェーディング補正、5. 補正設定

取込モード「通常」と同様です。

（3）取込モード「HDR」のとき



1. 処理モード

取り込んだ複数枚の画像に対する処理モード「標準／黒つぶれ除去／白とび除去」を、▼ボタンにより選択します。

- **標準**…画像の明るい部分の階調と、暗い部分の階調の両方が強調されます。
- **黒つぶれ除去**…画像の暗い部分の階調が強調されます。
- **白とび除去**…画像の明るい部分の階調が強調されます。

2. 処理領域

[設定]ボタンを選択すると、処理領域の設定画面が表示されます。

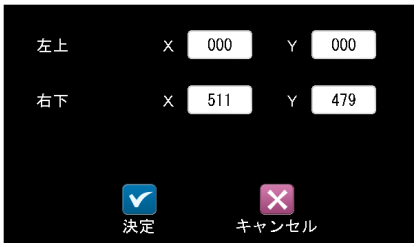


a. 処理領域

HDR(High Dynamic Range)処理を行う領域を設定します。

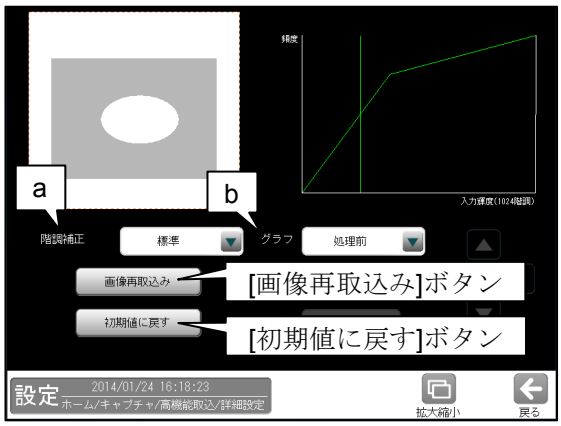
設定方法は 3・6 ページ参照

[処理領域]ボタンを選択すると次のウィンドウが表示されます。矩形の左上と右下の座標(X、Y)を数値ボタンにより設定できます。



3. 詳細設定

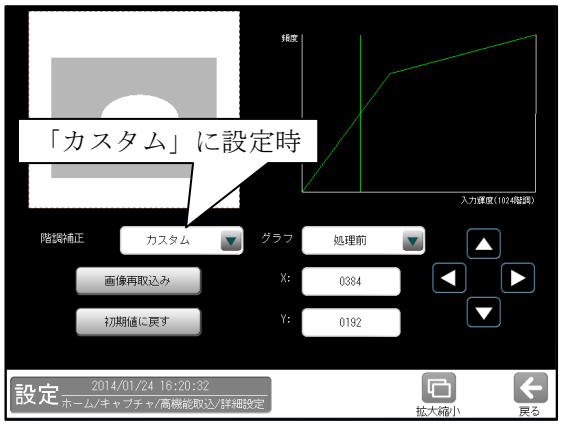
[設定]ボタンを選択すると、詳細設定の画面が表示されます。



a. 階調補正

「標準／カスタム」を▼ボタンにより選択して、取り込んだ複数枚の画像を合成した結果である 1024 階調の濃淡の、処理画像の濃淡(256 階調)への割当を設定します。

- **標準**…組み込み設定が利用されます。
- **カスタム**…横軸＝入力画像(1024 階調)、縦軸＝処理画像(256 階調)の変換曲線を設定します。b.グラフを「処理前／処理前(累積)」に設定時には、変換曲線は緑の線でグラフ中に表示され、変局点をX、Yの数値ボタンまたは方向ボタン(△等)により設定します。



b. グラフ

「処理前／処理前(積算)／処理後」を▼ボタンにより選択します。グラフは次の関係を示します。

- **処理前**…処理前画像における入力輝度(1024 階調)と頻度の関係
- **処理前(積算)**…処理前画像における入力輝度(1024 階調)と 0 階調からの累積頻度の関係
- **処理後**…HDR 処理をかけた後の処理画像の輝度(256 階調)と頻度の関係

4. シェーディング補正、5. 補正設定

取込モード「通常」と同様です。

〔4〕ホワイトバランス(カラーカメラのとき)

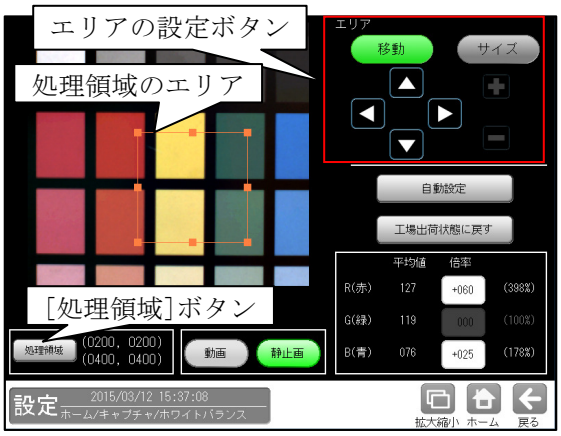
カラーカメラ(IV-300C3/C8、IV-C250C3/C8)を使用時には、キャプチャモジュールにてホワイトバランスを設定します。
ホワイトバランスとは、異なる光源状態でも、白色を正確に白く映し出すように補正する機能です。新たにカラーカメラを設定するとき、およびカメラ・照明を変更するときに、ホワイトバランスを設定してください。

① ホワイトバランス調整の基準となる白色のワークをカラーカメラの前に設置し、良好な画像が得られるようにピント、絞りなどを調整します。

② キャプチャの設定画面にて、[ホワイトバランス]ボタンを選択します。



③ ホワイトバランスの設定画面が表示されます。

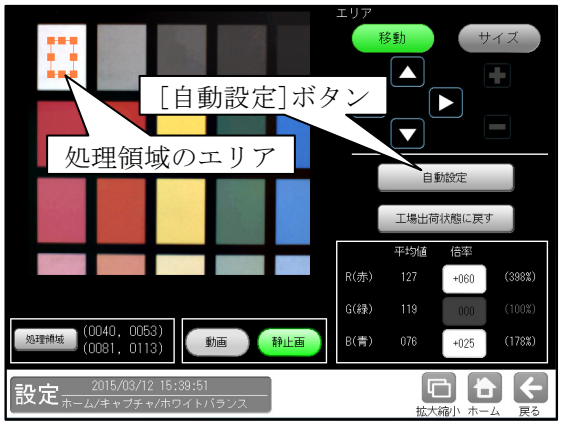


ホワイトバランスを設定する処理領域のエリア(白いワーク)を設定します。
・エリアの設定は[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／[+][−]ボタン、[処理領域]ボタンにより行います。
設定方法は 3・6 ページ参照

【注】動画を表示のとき、処理領域のエリアは設定できません。

■ホワイトバランスを自動設定するとき

④ [自動設定]ボタンを選択します。



⑤ 自動設定の確認ウィンドウが表示されます。☑(はい)を選択すると、ホワイトバランスの自動設定が開始されます。



【注】
ホワイトバランスの設定を変更すると、設定済のパラメータに影響します。パラメータを設定済の場合、ホワイトバランスを設定後に必ずパラメータを確認してください。

■ホワイトバランスを手動設定するとき

R(赤)、G(緑)、B(青)の倍率を設定し、手動でホワイトバランスを設定できます。

⑥ R(赤)、G(緑)、B(青)の数値ボタンで倍率を変更します。



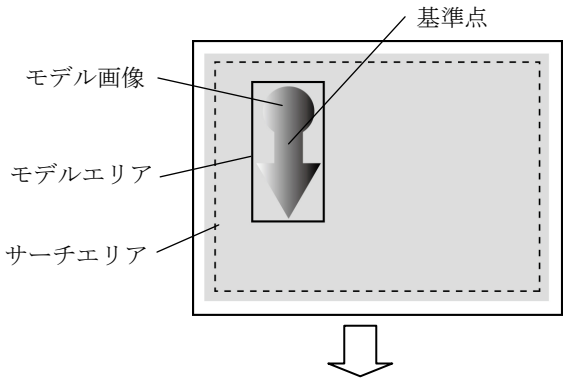
【注】
IV-S300C3/C8 のとき、G(緑)は設定不可です。

■工場出荷状態に戻すとき
[工場出荷状態に戻す]ボタンを押します。

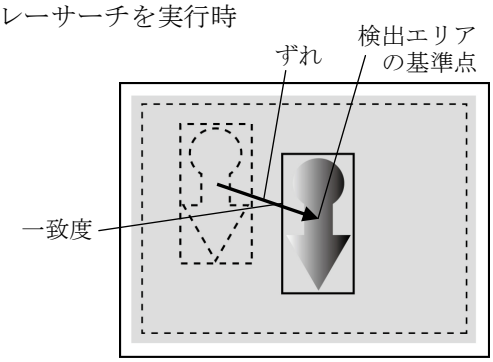
4－4－4 グレーサーチモジュール

グレーサーチモジュールは、サーチ対象とする画像(モデル画像)を先に登録しておき、サーチエリア内からモデル画像と同じ形状、濃度配置(濃淡)であるエリア(領域)を検出する画像処理モジュールです。

・モデル画像を登録時



・グレーサーチを実行時



■出力内容

計測結果として以下の項目を出力できます。

- **検出数**
  検出されたエリアの数を出力します。
- **座標**
  検出エリアの中で、モデルエリアに設定されている基準点と、相対的に同じ位置になる点の座標を出力します。
- **角度**
  モデルエリアに対する検出エリアの回転角度を出力します。(反時計回りが＋、時計回りがー)
- **一致度**
  モデルエリアと検出エリアの画像一致度を、最高値を 10000 とする 0～10000 の数値で出力します。
- **ずれ**
  モデルエリアの基準点と、検出エリアの基準点とのずれ量を出力します。
- **良否判定結果**
  上記の各計測項目の測定値について上下限を設定し、すべての測定値が範囲内にあれば「OK」、項目のうち１つでも範囲を外れると「NG」を出力します。

■操作手順

以下の説明画面は表示例です。

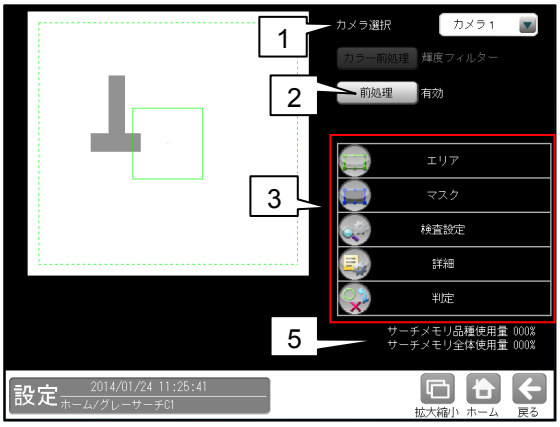
① 設定(ホーム)画面にて[グレーサーチ]ボタンを選択します。



・モジュールフローの編集については、「４－４－１フロー編集」の項を参照願います。

② グレーサーチモジュールの設定画面が表示されます。

【モノクロカメラのとき】



【カラーカメラのとき】



1. カメラ選択

本モジュールで実行するカメラ番号「１／２」を▼ボタンにより選択します。
２トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。

2. 前処理

取り込まれた画像を、より計測しやすい画像にする補正処理です。⇒〔６〕

3. 設定ボタン

・エリア ⇒〔１〕、　・マスク ⇒〔２〕
・検査設定 ⇒〔３〕　・詳細 ⇒〔４〕
・判定 ⇒〔５〕

4. カラー前処理(カラーカメラのとき)

カラーカメラ (IV-S300C3/C8、IV-C250C3/C8)を使用時には、カラー前処理を設定します。⇒〔７〕

5. サーチメモリー使用量(品種／全体)

モデル画像メモリーの使用(登録)量が％で表示されます。

【注】サーチメモリーは、グレーサーチ、複数モデルサーチおよびSF サーチⅢモジュールに共通です。

モデル画像の登録可能数は、モデルサイズと検出精度に応じて下表のとおりです。ただし、最大 4000 個ですが、実際に登録可能な数はメモリーの空き容量に依存するため、設定内容により変動します。

・全品種について

モデルサイズ（画素）	登録可能数	
	標準	高精度
50×50	4000	4000
100×100	1940	1940
200×200	788	709
500×500	390	291
800×800	195	140
1000×1000	186	148

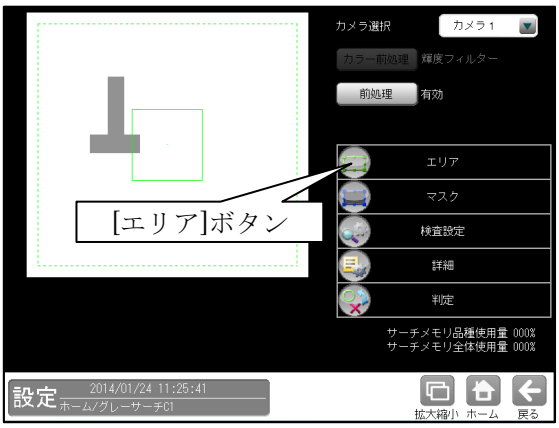
・１品種について

モデルサイズ（画素）	登録可能数	
	標準	高精度
50×50	126	126
100×100	126	126
200×200	126	126
500×500	126	97
800×800	65	46
1000×1000	62	49

〔１〕エリア

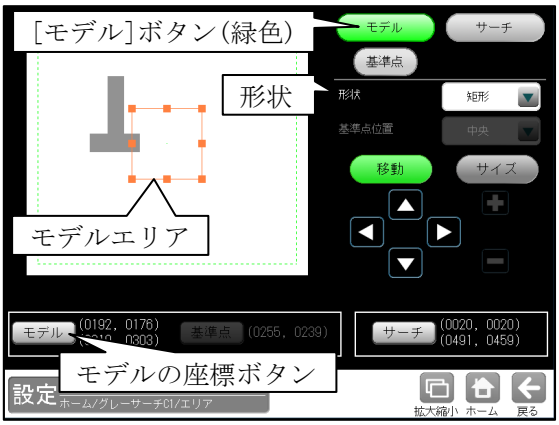
モデルエリアとサーチエリアを設定します。

① グレーサーチモジュールの設定画面にて[エリア]ボタンを選択します。



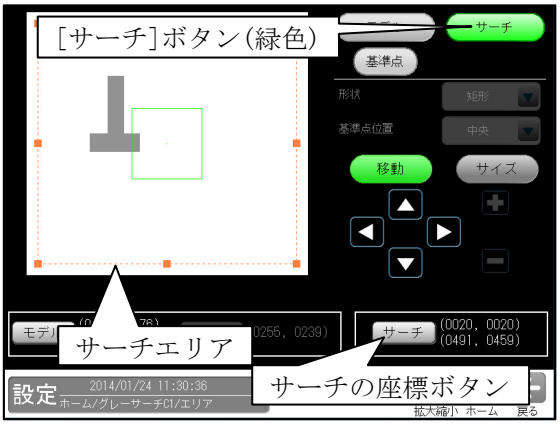
② エリアの設定画面が表示されます。
設定方法は 3・6 ページ参照

・[モデル]ボタンを選択時(モデルエリアの設定)



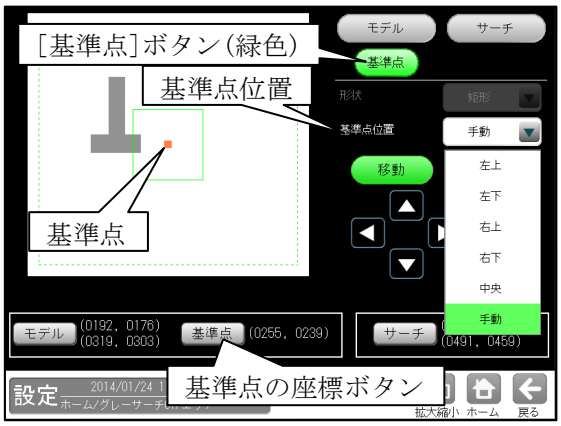
・形状(矩形/円/楕円/多角形/回転矩形)は、形状の▼ボタンにより選択します。
・大きさ、位置は[移動]／[サイズ]ボタン、モデルの座標ボタンにより設定します。

・[サーチ]ボタンを選択時(サーチエリアの設定)



・上記のモデルエリアと同様に設定します。

・[基準点]ボタンを選択時



モデルエリアの基準点の位置を変更できます。

・位置(左上/左下/右上/右下/中央/手動)は、基準点位置の▼ボタンにより選択します。「手動」を選択時は[移動]ボタン、基準点の座標ボタンにより設定します。

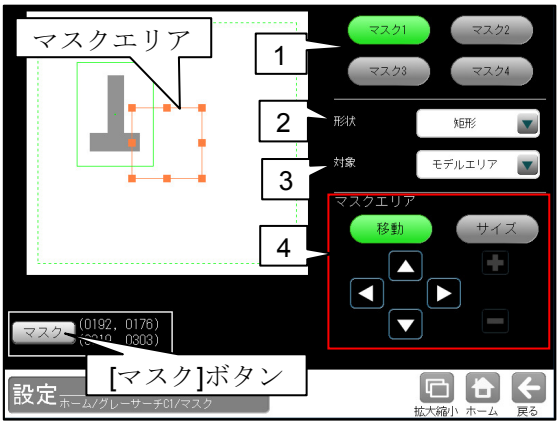
〔2〕マスク

計測エリア(モデル、サーチ)に設定した範囲の中で、計測対象から外したいエリアがある場合に、マスクエリア(最大４エリア)を設定します。

① グレーサーチモジュールの設定画面にて[マスク]ボタンを選択します。



② マスクの設定画面が表示されます。



1. **マスク１～４**
   [マスク１]～[マスク４]ボタンにより、マスクエリア番号(１～４)を選択します。
2. **形状**
   マスクエリアの形状(なし/矩形/円/楕円/多角形)を、▼ボタンにより選択します。
3. **対象**
   マスクエリアの対象(モデルエリア／サーチエリア)を、▼ボタンにより選択します。
4. **マスクエリア**
   [移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[マスク]ボタンにより、マスクエリアを設定します。
   設定方法は 3・6 ページ参照

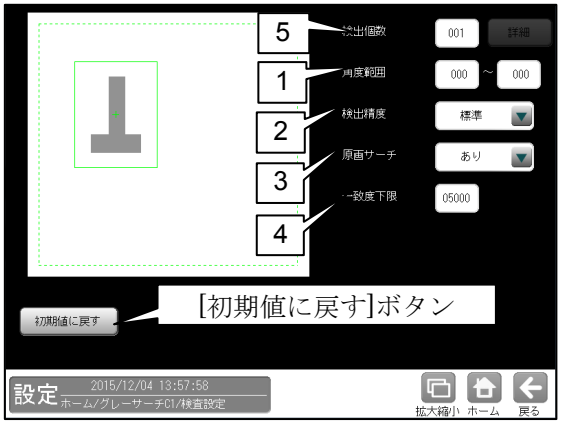
〔３〕検査設定

角度範囲､検出精度などを設定します。

① グレーサーチモジュールの設定画面にて[検査設定]ボタンを選択します。



② 検査設定の画面が表示されます。



1. 角度範囲

検出するモデルの傾き範囲を設定します。
角度範囲が狭いほど高速になります。

2. 検出精度

検出する精度(標準/高精度)を▼ボタンにより選択します。

3. 原画サーチ

原画のサーチ(あり/なし)を▼ボタンにより選択します。

4. 一致度下限

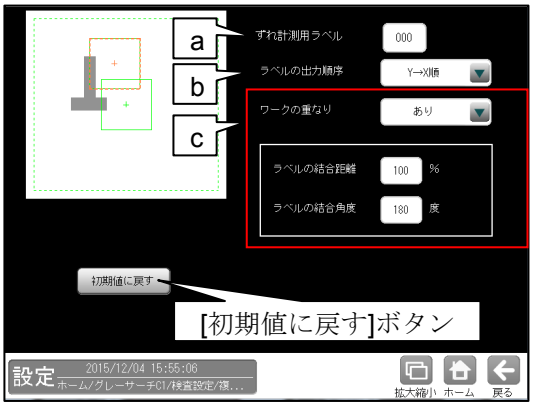
検出する一致度の下限値(0～10000)を設定します。下限値以下の一致度であるエリアは検出されません。

5. 検出個数

検出する対象物の個数(1～128)を設定します。複数個を設定時には[詳細]ボタンを選択します。



複数検出の設定画面が表示されます。



a. ずれ計測用ラベル

ずれ計測を行うラベル番号を設定します。
ずれ計測は、指定したラベル番号について、基準画像で検出した位置と、検査画像で検出した位置のずれ量を出力します。

b. ラベルの出力順序

計測結果を出力するラベルの順序を▼ボタンにより選択します。

【出力順序】

Y→X順、X→Y順、一致度昇順、一致度降順、X昇順、X降順、Y昇順、Y降順、角度昇順、角度降順

c. ワークの重なり

ワーク同士の重なり「なし／あり」を▼ボタンにより選択します。
重なり「あり」に設定時、１個の検査対象に対して複数の計測結果となる場合、１つの計測結果とするために、計測結果を結合する距離と角度を設定します。

・ラベルの結合距離

距離(0～200%)を設定します。

・ラベルの結合角度

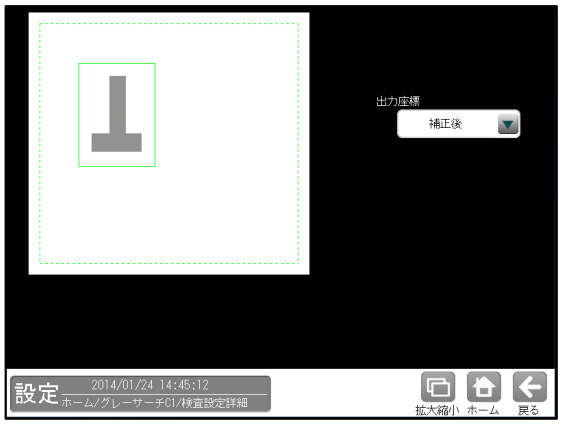
角度(10～180 度)を設定します。

〔4〕詳細

① グレーサーチモジュールの設定画面にて［詳細］ボタンを選択します。



② 詳細の設定画面が表示されます。



出力座標の「補正前／補正後」を選択します。
（初期値：補正後）

- **補正前**…回転補正前のカメラ取り込み画像上の座標を計測結果として出力します。
- **補正後**…回転補正後の画像上の座標を計測結果として出力します。

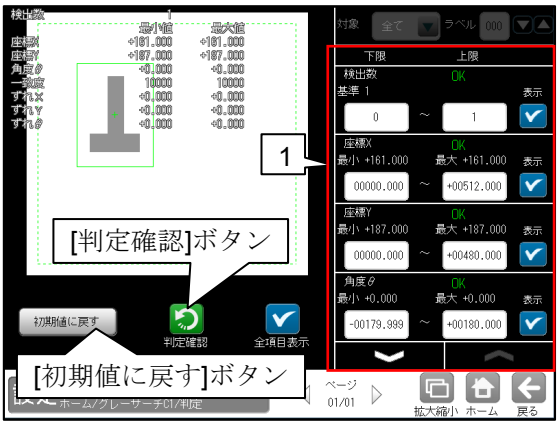
〔5〕判定

モジュールの処理を実行して計測される結果に対して、良否の判定基準となる上下限値を設定します。判定結果が範囲内にあれば「OK」、範囲を外れた場合は「NG」を出力します。

① グレーサーチモジュールの設定画面にて［判定］ボタンを選択します。



② 判定の設定画面が表示されます。



1. 判定項目、上下限値、判定

各判定項目について、良否の判定基準（上下限値）を設定します。

【判定項目】

検出数(0～128)、座標Ｘ、座標Ｙ、角度θ、ずれＸ、ずれＹ、ずれθ、一致度

▼▲ボタンにより、判定項目の表示を切り替えます。

- 設定した判定を確認するときは［判定確認］ボタンを選択します。各判定項目の右に判定結果(OK/NG)が表示されます。
- ［初期値に戻す］ボタンを選択すると、設定値が初期化されます。

〔６〕前処理

前処理には次の２方法があります。

・単純前処理

取り込み画像および上位のフィルターモジュールで処理した出力画像（１～４）に対して、単純にフィルター処理を実行して変換された画像を使用します。⇒（１）

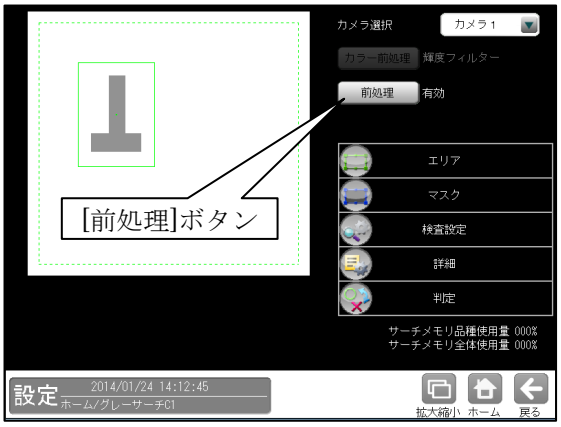
・画像間演算処理

取り込み画像、前処理Ａを実行した画像、前処理Ｂを実行した画像、上位のフィルターモジュールで処理した出力画像（１～４）のうち２画像を使って、減算処理等を行って生成される画像を使用します。⇒（２）

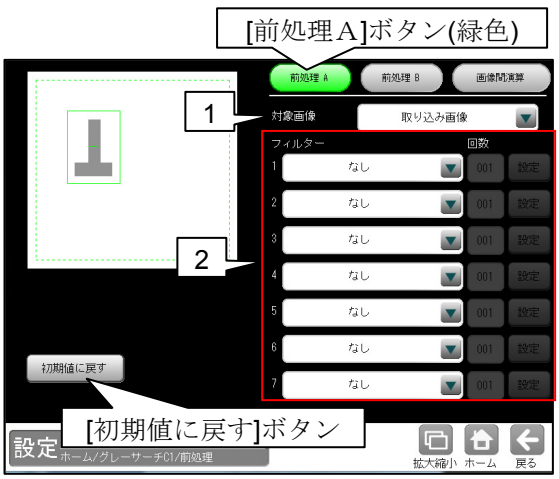
（１）単純前処理の設定手順

前処理Ａと画像間演算（演算種類なし）を設定します。（前処理Ｂの設定は不要です。）

①　グレーサーチモジュールの設定画面にて［前処理］ボタンを選択します。

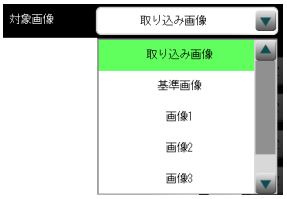


②　前処理の設定画面が表示され、［前処理Ａ］ボタンを選択します。



1.　対象画像

前処理の対象として、取り込み画像または上位のフィルターモジュールで処理した画像１～４を、▼ボタンにより選択します。

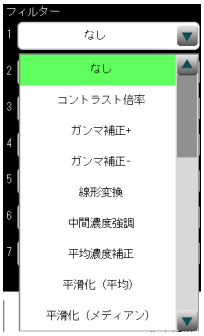


- 上位のフィルターモジュールで出力（画像１～４）が設定されていない場合、画像１～４は表示されません。
- ２トリガモードに設定時は、品種番号により出力画像が次のように制限されます。

品種番号 0～99（トリガ 1）…画像１/２
品種番号 100～199（トリガ２）…画像３/４

2.　フィルター１～７

フィルター（28 種類）を▼▲ボタンにより選択します。

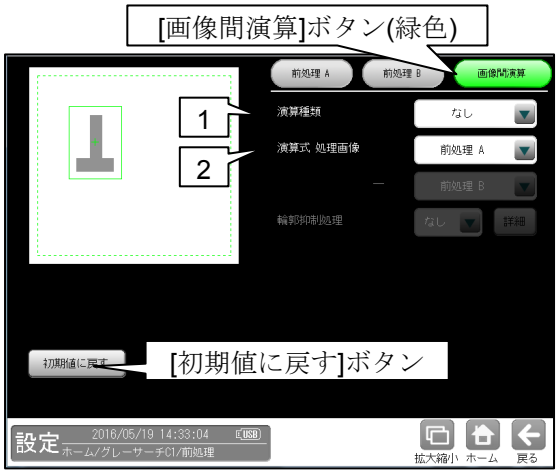


【フィルターの種類】

なし、コントラスト倍率、
ガンマ補正+、ガンマ補正-、線形変換、
中間濃度強調、平均濃度補正、
シェーディング補正、反転、
２値化、ブロック２値化、
平滑化(平均)、平滑化(メディアン)、
最大値、最小値、エッジ強調、
水平エッジ抽出、垂直エッジ抽出、
エッジ抽出 S、エッジ抽出 L、エッジ抽出 P、
エッジ抽出 R、
欠陥抽出、欠陥抽出 2、
ボトムハット、トップハット、
ぼかし、ミラー反転(水平)、ミラー反転(垂直)

・各フィルターの処理内容については、下記
（３）フィルターの処理内容
を参照願います。

③［画像間演算］ボタンを選択します。



1. 演算種類

「なし」を▼ボタンにより選択します。

2. 演算式 処理画像

「前処理Ａ」を▼ボタンにより選択します。

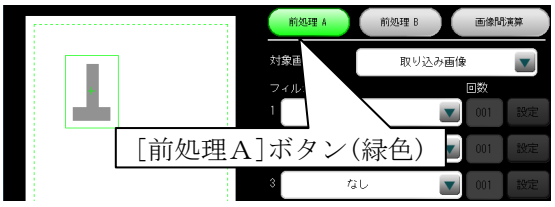
以上の設定で、取り込み画像または基準画像に対して、前処理Ａが実行されます。

（２）画像間演算処理の設定手順

① グレーサーチモジュールの設定画面にて［前処理］ボタンを選択します。



③ 前処理(画像間演算)の設定画面が表示されます。

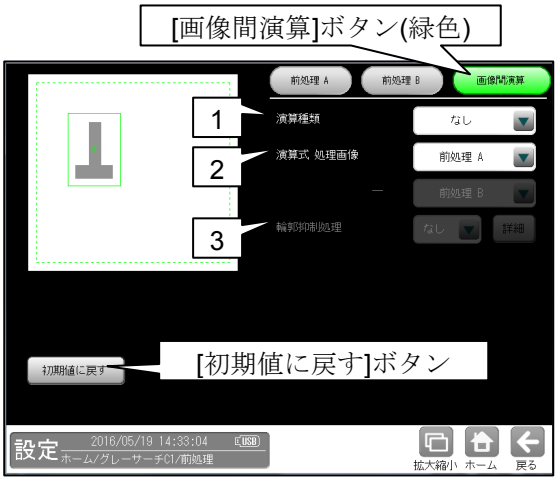


・前処理を実行した画像を演算に使用する場合、［前処理Ａ］ボタンを選択して前処理Ａの対象画像、フィルターを設定します。

・異なる前処理を実行した画像間で演算する場合、［前処理Ｂ］ボタンを選択して前処理Ｂの対象画像、フィルターを設定します。

前処理の設定については、前項の「単純前処理の設定手順」と同様です。

③［画像間演算］ボタンを選択します。



1. 演算種類

演算の種類(12 種類)を▼▲ボタンにより選択します。



【演算種類】

なし、加算、減算、差の絶対値、最大値、最小値、平均値、AND、OR、XOR、XNOR、NAND、NOR

- **なし**：画像間演算を行いません。
- **加算**：選択した画像の同一座標の濃度を加算します。
  （255 を超えるときは 255 にします。）
- **減算**：選択した画像の同一座標の濃度を減算します。
  （0 を下回るときは 0 にします。）
- **差の絶対値**：選択した画像の同一座標上で濃度の差の絶対値を算出します。
- **最大値**：選択した画像の同一座標上で、濃度の高い画素を選択します。
- **最小値**：選択した画像の同一座標上で、濃度の低い画素を選択します。
- **平均値**：選択した画像の同一座標上で、平均濃度を算出します。

・**AND**：選択した画像の同一座標上の各画素の輝度値(0～255)に対して、ビット 0～7 のビット毎の AND 値を設定します。AND 等の論理演算は通常２枚の画像のうち、１枚は２値化画像(輝度値 0 または 255)を使用することで、画像のマスク処理等を行えます。

・**OR**：選択した画像の同一座標上の各画素の輝度値(0～255)に対して、ビット 0～7 のビット毎の OR 値を設定します。

・**XOR**：選択した画像の同一座標上の各画素の輝度値(0～255)に対して、ビット 0～7 のビット毎の XOR 値を設定します。

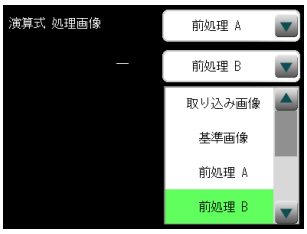
・**XNOR**：選択した画像の同一座標上の各画素の輝度値(0～255)に対して、ビット 0～7 のビット毎の XNOR 値を設定します。

・**NAND**：選択した画像の同一座標上の各画素の輝度値(0～255)に対して、ビット 0～7 のビット毎の NAND 値を設定します。

・**NOR**：選択した画像の同一座標上の各画素の輝度値(0～255)に対して、ビット 0～7 のビット毎の NOR 値を設定します。

2. 演算式 処理画像

処理の対象とする２つの画像(前処理Ａ/Ｂ)を▼ボタンにより選択します。



【処理画像の種類】

取り込み画像、基準画像、前処理Ａ、前処理Ｂ、画像１～４

・上位のフィルターモジュールで出力(画像１～４)が設定されていない場合、画像１～４は表示されません。

・２トリガモードに設定時は、品種番号により出力画像が次のように制限されます。

品種番号 0～99(トリガ 1)…画像 1 / 2
品種番号 100～199(トリガ２)…画像 3 / 4

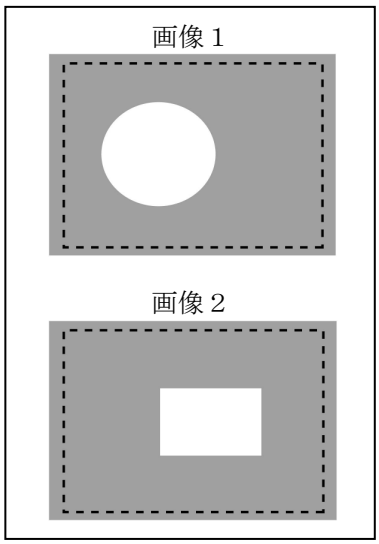
以上の設定で、取り込み画像または基準画像に対して、前処理と画像間演算が実行されます。

● 画像間演算の原理

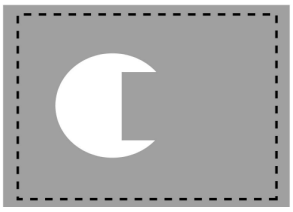
２つの画像間の相対する画素間で演算処理を実行し、その結果を検査画像とします。
「減算」と「差の絶対値」について処理例を示します。

・「**減算**」処理は、２つの画像間の相対する画素間で減算処理を実行し、その結果を検査画像とします。
演算結果が負の値になる場合は、演算結果をすべて０になります。

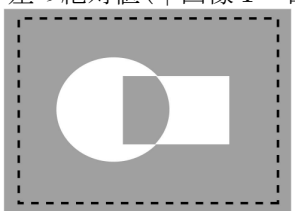
・「**差の絶対値**」処理は、２つの画像間の相対する画素間で減算処理を実行し、その結果の絶対値を検査画像とします。



・減算(画像１－画像２)



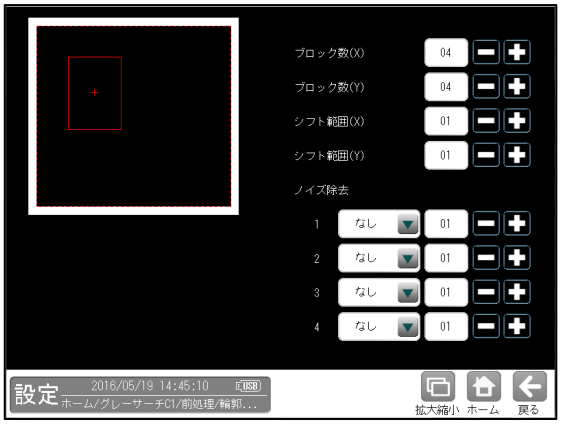
・差の絶対値(｜画像１－画像２｜)



3. 輪郭抑制処理

演算種類が「減算」または「差の絶対値」のとき、輪郭抑制処理の「なし／あり」を選択します。

「あり」を選択時は[詳細]ボタンで表示される次画面でブロック数(X)/(Y)、シフト範囲(X)/(Y)、ノイズ除去を設定します。



（3）フィルターの処理内容

フィルターの処理内容は以下のとおりです。

（フィルター ⇒ 4･54 ページ）

① なし



画像の処理を行いません。

② コントラスト倍率

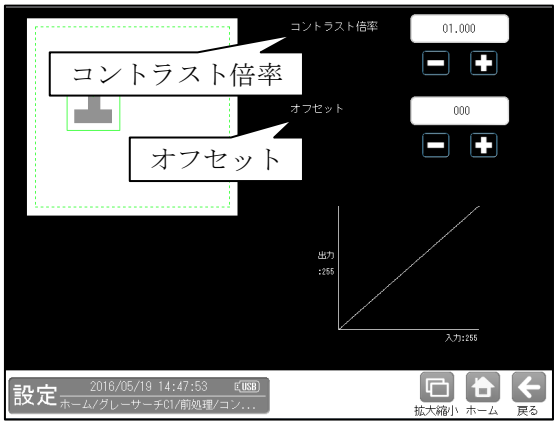
薄暗い照明下の黒い文字のように、背景と対象ワークとの明暗差があまりない画像の場合、明暗差を大きくしてコントラストを強調します。

（例えば、黒い文字をそのままに背景を白くできます。）

● **設定画面**

コントラスト倍率による濃度変換は、倍率を設定できます。フィルターに「コントラスト倍率」を選択して[設定]ボタンを選択すると、倍率の設定画面が表示されます。



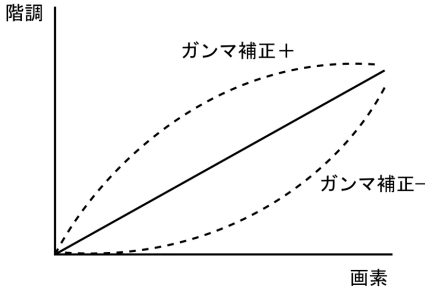


- コントラスト倍率は数値ボタンにより「0.000～99.999」の範囲で設定します。
- オフセットは数値ボタンにより「-255～255」の範囲で設定します。

③ ガンマ補正＋、ガンマ補正－

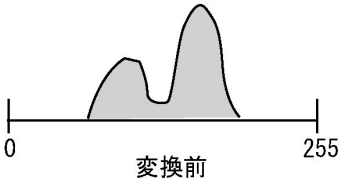


画像のシャドウ部(暗い部分)とハイライト部(明るい部分)はそのままで、中間域のみを明るくしたり(＋補正)、暗くしたり(－補正)します。

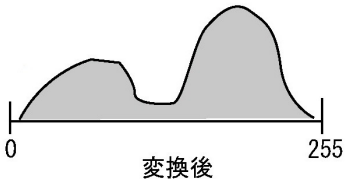


④ 線形変換

次図のように、画像全体の濃度分布を示すヒストグラムが濃度領域全体に広がっていない画像(コントラストの悪い画像)に対して、ヒストグラムが全体に広がるように変換することでコントラストを高めます。



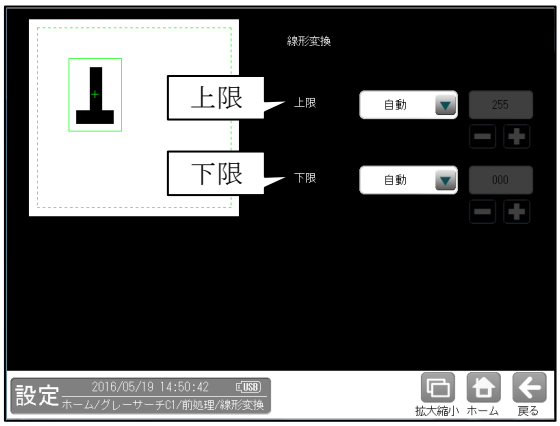
濃度領域全体に広がりを持たせます。



●設定画面



［設定］ボタン



・上限、下限の「自動／手動」を選択します。
「手動」に設定時は「0～255」を設定します。

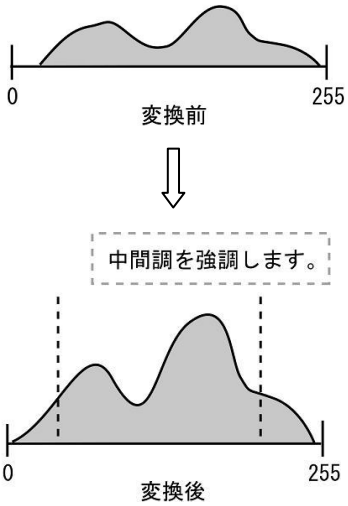


⑤ 中間濃度強調



ヒストグラムのシャドウ部(暗い部分)と
ハイライト部(明るい部分)はそのままに、中間部のコントラストのみ広がるように変換します。
画像の背景を残したまま、コントラストを改善するときに使用します。
次式で各画素の濃度変換を実行します。

・入力濃度(G)が 0～127 の画素
　$(G \div 127)^2 \times 127$
・入力濃度(G)が 128～255 の画素
　$(\sqrt{(G-128)} \div 127) \times 127 + 127$



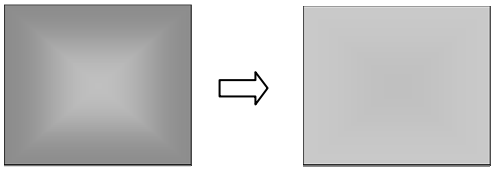
⑥ 平均濃度補正



基準画像の計測領域内の平均濃度を基準として、処理対象画像の濃度を補正します。

⑦ シェーディング補正

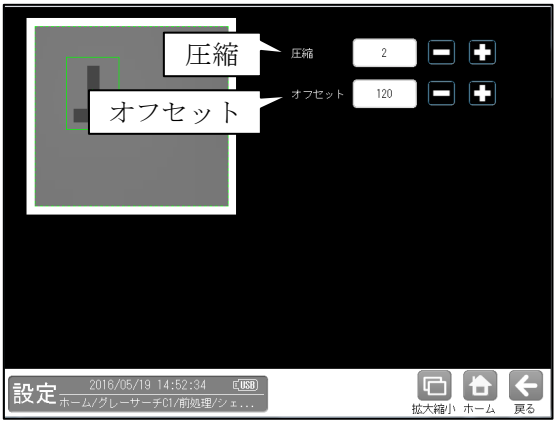
ワーク表面の形状、質感による濃度ムラや光の反射を改善します。



●設定画面



［設定］ボタン



・圧縮は数値ボタンにより「0～3」の範囲で設定します。
・オフセットは数値ボタンにより「0～255」の範囲で設定します。

⑧ 反転



画像の白黒を反転します。

⑨ ２値化

画像を２値化します。

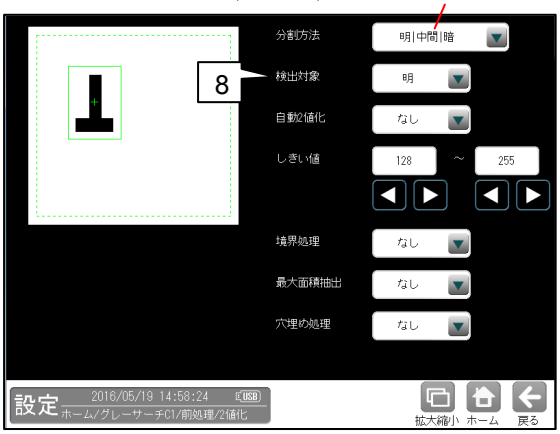
●設定画面



分割方法「明｜暗」のとき



分割方法「明｜中間｜暗」のとき



1～3､5～8 の項目は▼ボタンにより選択操作します。

1. 分割方法

濃淡画像の変換方法を選択します。

・「明｜暗」を選択すると白､黒の２つの領域に変換します。

・「明｜中間｜暗」を選択すると白､中間､黒の３つの領域に変換します。

2. 白黒反転(分割方法「明｜暗」のとき)

「なし／あり」を選択します。

「あり」を選択すると、２値化後の画像を白黒反転します。

3. 自動２値化設定

「なし／あり」を選択します。

「あり」を選択すると、２値化のしきい値を取り込み画像毎に自動設定します。

4. しきい値

しきい値を手動で設定する場合、上限と下限のしきい値を数値または方向ボタンを選択して、「0～255」の範囲で設定します。

- 自動２値化設定「あり」のときには設定できません。

5. 境界処理

「なし／あり」を選択します。

「あり」を選択すると、２値化された領域の中で計測領域の境界に接するものを､２値化領域に含めます。

6. 最大面積抽出

「なし／あり」を選択します。

「あり」を選択すると、前処理の対象領域内で２値化を実行後､ラベリング処理により最も面積値の大きいラベルのみを抽出して残す処理です｡同じ最大面積のラベルが存在する場合､走査順で先に検出されたラベルを抽出ラベルとします。

7. 穴埋め処理

「なし／あり」を選択します。

「あり」を選択すると、２値化された白領域の中に黒領域がある場合に、この黒領域を反転させて白領域とします。

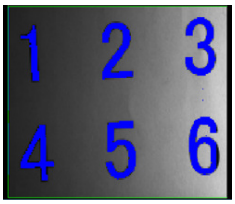
(白黒反転している場合は、黒領域の中の白領域を黒にします。)

8. 検出対象(分割方法「明｜中間｜暗」のとき)

「明／中間／暗／明+暗／中間＋暗／明+暗」を選択します。

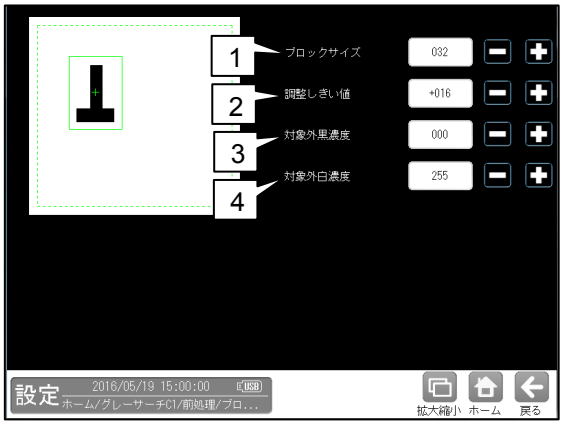
⑩ ブロック２値化

計測領域を小領域のブロックに分割し、
各ブロック内で２値化を行います。
背景に濃度ムラがある場合の２値化に有効です。



●設定画面





1. **ブロックサイズ**
   「1～256」の範囲で設定します。
2. **調整しきい値**
   「－128～127」の範囲で設定します。
3. **対象外黒濃度**
   「0～255」の範囲で設定します。
4. **対象外白濃度**
   「0～255」の範囲で設定します。

⑪ 平滑化(平均)

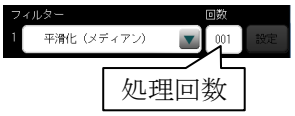
画素濃度を周辺３×３の画素濃度の平均値に
置き換えることで、滑らかな画像に変換します。



・処理回数(1～16)を数値ボタンで設定します。

⑫ 平滑化(メディアン)

画素濃度を周辺３×３の画素濃度の中央値に
置き換えることで、滑らかな画像に変換します。
平滑化(平均)に比べてノイズ成分が含まれ
にくくなります。ただし、処理時間は平滑化
(メディアン)のほうが長くなります。



・処理回数(1～16)を数値ボタンで設定します。

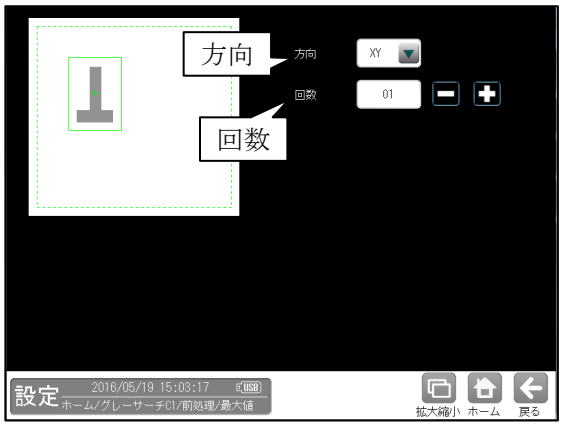
⑬ 最大値

周辺３×３の近傍画素のうち、最大輝度を持つ
画素の値に置き換えます。

● **設定画面**

「最大値」を選択して[設定]ボタンを選択
すると、最大値の設定画面が表示されます。
処理回数(1～16)は数値ボタンで設定します。





・方向は「なし／X／Y／XY」を選択します。
・回数は「1～16」の範囲で設定します。

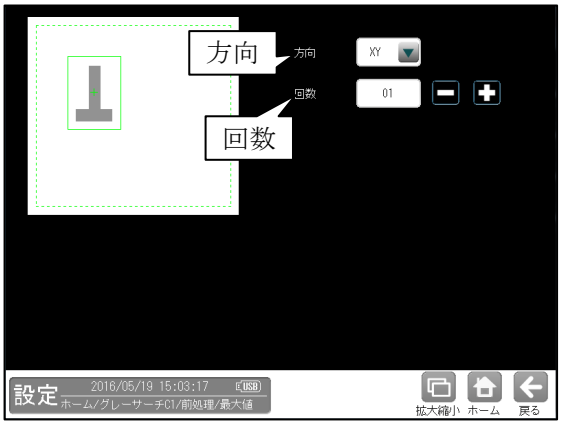
⑭ 最小値

周辺３×３の近傍画素のうち、最小輝度を持つ画素の値に置き換えます。

●設定画面

「最小値」を選択して[設定]ボタンを選択すると、最小値の設定画面が表示されます。
処理回数(1～16)は数値ボタンで設定します。

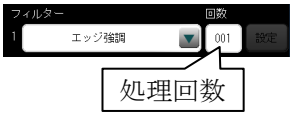




・方向は「なし／X／Y／XY」を選択します。
・回数は「1～16」の範囲で設定します。

⑮ エッジ強調

画像の中の明暗の境界(エッジ)を強調することで、輪郭をはっきりとさせます。



・処理回数(1～16)を数値ボタンで設定します。

⑯ 水平エッジ抽出

水平方向のエッジのみを抽出した画像に変換します。



・処理回数(1～16)を数値ボタンで設定します。

⑰ 垂直エッジ抽出

垂直方向のエッジのみを抽出した画像に変換します。



・処理回数(1～16)を数値ボタンで設定します。

⑱ エッジ抽出 S

ソーベル手法によるエッジ抽出(エッジのみを抽出した画像に変換)を行います。



・処理回数(1～16)を数値ボタンで設定します。

⑲ エッジ抽出 L

ラプラシアン手法によるエッジ抽出を行います。



・処理回数(1～16)を数値ボタンで設定します。

⑳ エッジ抽出 P

プレヴィット手法によるエッジ抽出を行います。



・処理回数(1～16)を数値ボタンで設定します。

㉑ エッジ抽出 R

ロバーツ手法によるエッジ抽出を行います。



・処理回数(1～16)を数値ボタンで設定します。

㉒ 欠陥抽出

指定領域の画像のパターン(周期的な模様またはグラデーション等を含む)と異なる部分を抽出します。なお、領域のサイズは高さ､幅ともに 128 画素以上を必要となります。

●設定画面

「欠陥抽出」を選択して[設定]ボタンを選択すると、欠陥抽出の設定画面が表示されます。

処理回数(1～16)は数値ボタンで設定します。





1. **画像**
「原画／結果／原画+結果」を▼ボタンにより選択します。
2. **出力モード**
「欠陥強度画像／欠陥位置画像」を▼ボタンにより選択します。
3. **検出精度**
「高精細／標準」を▼ボタンにより選択します。
4. **フィルターサイズ**
検出精度「標準」のときに、「3×3／5×5」を▼ボタンにより選択します。
5. **欠陥強度しきい値**
出力モード「欠陥位置画像」のときに、「0～10」の範囲で設定します。
6. **欠陥周囲しきい値**
出力モード「欠陥位置画像」のときに、「1～100%」の範囲で設定します。
7. **処理モード**
「標準／縦/横線検出強化」を▼ボタンにより選択します。

㉓ 欠陥抽出２

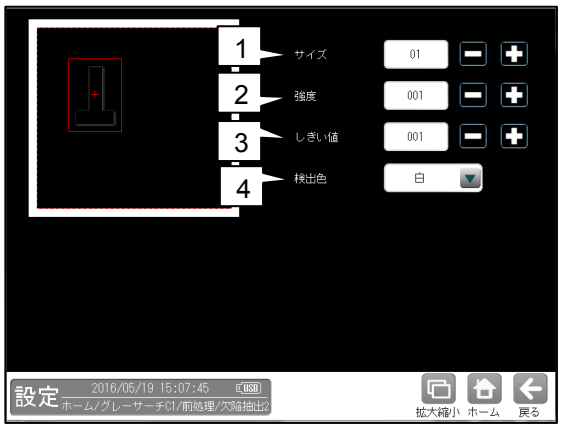
背景の緩やかで大きな濃淡差があっても、欠陥のみを検出できます。

●設定画面

「欠陥抽出２」を選択して[設定]ボタンを選択すると、欠陥抽出２の設定画面が表示されます。

処理回数(1～16)は数値ボタンで設定します。





1. **サイズ**
「1～16」の範囲で設定します。
1. **強度**
「1～255」の範囲で設定します。
2. **しきい値**
「1～255」の範囲で設定します。
3. **検出色**
「白／黒」を選択します。

㉔ ボトムハット

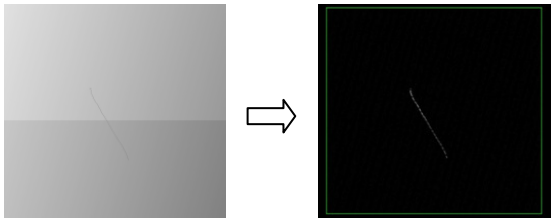
入力画像と入力画像から作成した内部処理画像を差分演算することで背景情報を除去し、黒い領域を抽出します。



処理回数

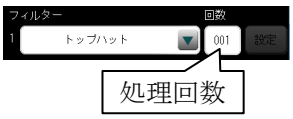
・処理回数(1～16)を数値ボタンで設定します。

●処理例



㉕トップハット

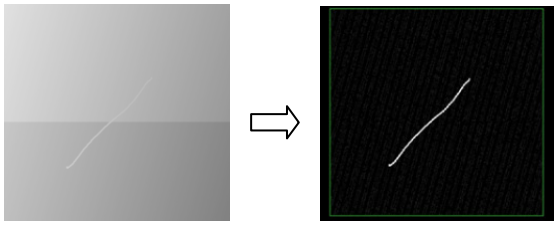
入力画像と入力画像から作成した内部処理画像を差分演算することで背景情報を除去し、白い領域を抽出します。



処理回数

・処理回数(1～16)を数値ボタンで設定します。

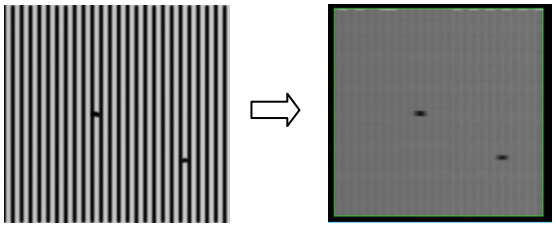
●処理例



㉖ ぼかし

X／Y別々にぼかしが可能です。ぼかすことで細かな背景やノイズ゛除去に効果があります。

●処理例



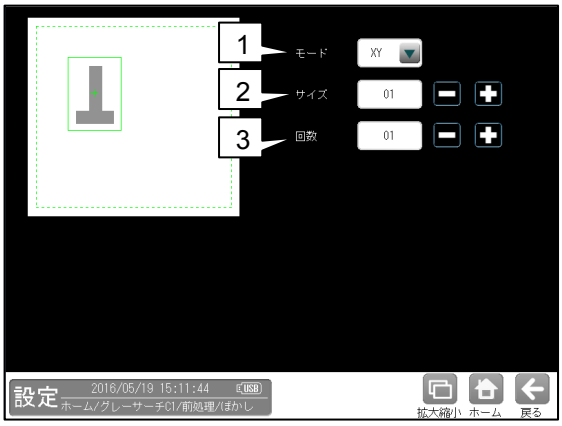
●設定画面

「ぼかし」を選択して[設定]ボタンを選択すると、ぼかしの設定画面が表示されます。
処理回数(1～16)は数値ボタンで設定します。



処理回数

[設定]ボタン



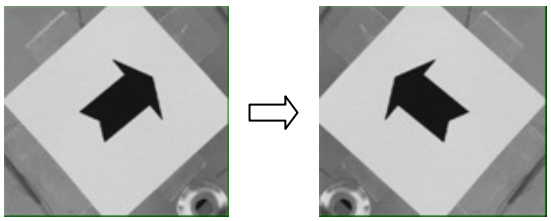
1. **モード**
   「なし／X／Y／XY」を選択します。
2. **サイズ**
   「1～99」の範囲で画素のサイズを設定します。
3. **回数**
   「1～16」の範囲で処理回数を設定します。

㉗ ミラー反転(水平)

画像をＸ方向に反転します。

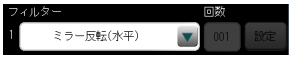


●処理例

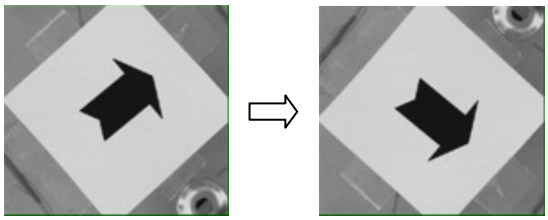


㉘ ミラー反転(垂直)

画像をＹ方向に反転します。

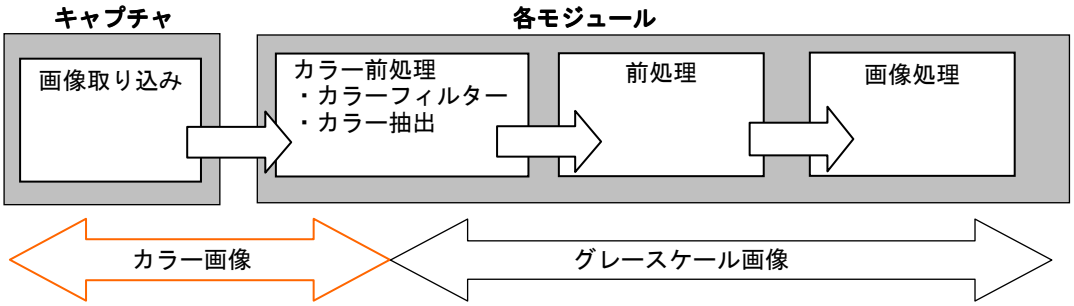


●処理例



〔７〕カラー前処理(カラーカメラのとき)

カラーカメラ(IV-C250C3/C8、IV-S300C3/C8)を使用時にはカラー前処理を設定します。
前処理とは、画像処理を開始する前に、取り込んだ画像を検査しやすい画像に補正するための機能です。
画像処理のすべてのモジュールに、前処理の設定項目があります。
前処理には、グレースケール画像に対して有効な「前処理」と、カラー画像に対して有効な「カラー前処理」の２種類があります。
カラー前処理では取り込んだカラー画像を検査に適したグレースケール画像へ変換します。



・カラー前処理設定は、カラーカメラを接続時のみ有効となります。
・前処理については「前処理」の項を参照願います。⇒4･54 ページ

カラー前処理には「カラーフィルター」と「カラー抽出」があります。

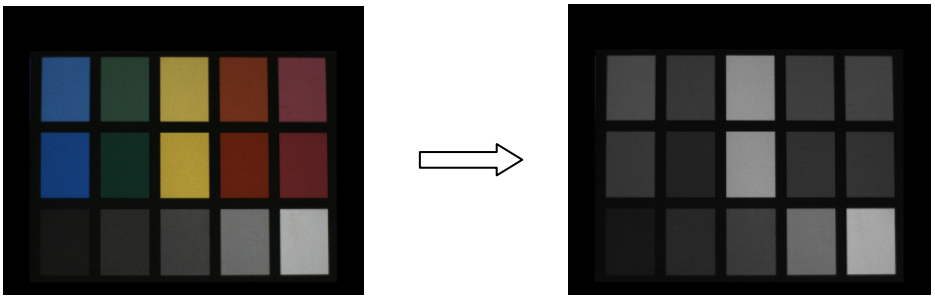
●カラーフィルター

取り込み画像に「赤、青、緑、輝度」のいずれかのフィルターをかけ、そのフィルターの色に近い部分を明るく、遠い部分を暗くして、取り込み画像をグレースケール化する前処理方法です。

カラーフィルター	内　容
赤	原画像の赤色に近い部分は明るく、赤色に遠い部分は暗くなるグレースケール画像に変換します。
緑	原画像の緑色に近い部分は明るく、緑色に遠い部分は暗くなるグレースケール画像に変換します。
青	原画像の青色に近い部分は明るく、青色に遠い部分は暗くなるグレースケール画像に変換します。
輝度	原画像の輝度の高い部分は明るく、輝度の低い部分は暗くなるグレースケール画像に変換します。

・カラーフィルターの設定方法 ⇒〔７〕－１項

【カラーフィルターによる画像変換例】



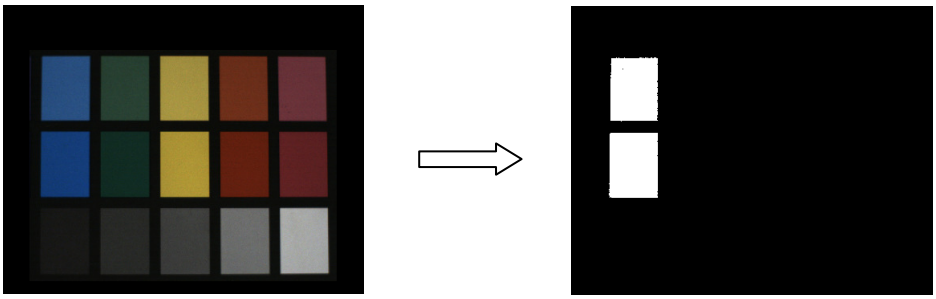
（カラーの原画像）　　（輝度フィルター後の画像）

カラーフィルターは赤、青、緑の３原色と輝度の４つのフィルターの中から任意のフィルターを通して、原画像をグレースケール画像に変換します。変換後の画像はグレースケール画像となるため、検出する色の中の傷や汚れなど、微妙な色差の判別に有効です。

●カラー抽出

取り込み画像を、任意に設定する特定色の領域とそれ以外の領域に２値化する前処理方法です。
特定色の設定は、基準画像の中で抽出する色が有る領域を指定し、その色の「色相､彩度､輝度」または「RGB」それぞれについて上下限範囲を設定することで、抽出対象の色成分を指定します。
・カラー抽出の設定方法 ⇒〔７〕－２項

【カラー抽出による画像変換例】

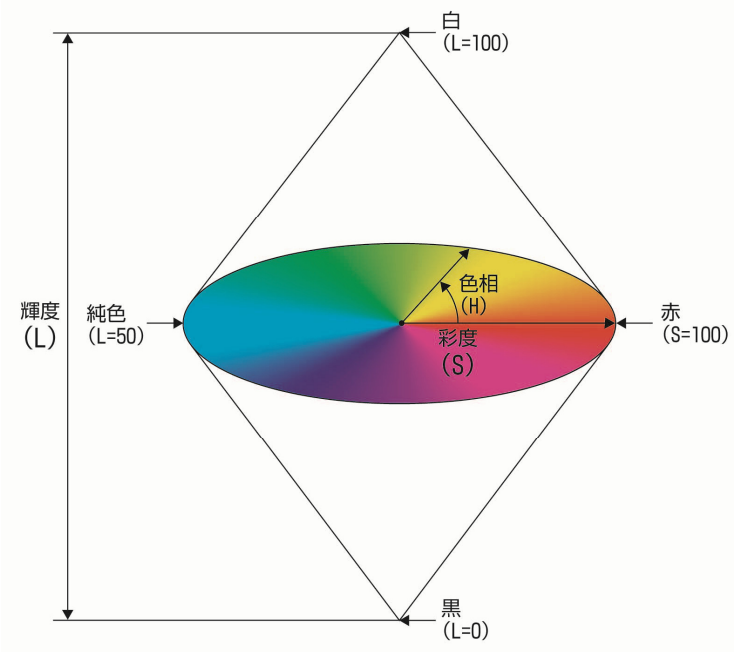


（カラーの原画像）　　（カラー抽出後の画像）

カラー抽出は、原画像の中から特定色の部分のみを抽出し、それ以外の色領域と２値化することで良／不良を判別可能とします。また、色相、彩度に加えて輝度による抽出が可能なため、カラーフィルターでは扱えない無彩色の画像に対しても特定領域を抽出できます。

■色相､彩度､輝度について

コントローラでは、CCD から取り込まれる画像情報（RGB 情報）を、HSL 色空間と呼ばれる色表現モレル上に展開して処理します。HSL 色空間とは色相(hue)、彩度(saturation)、輝度(lightness または luminance）の 3 要素で色を表現する方法で、次のようなイメージで表すことができます。



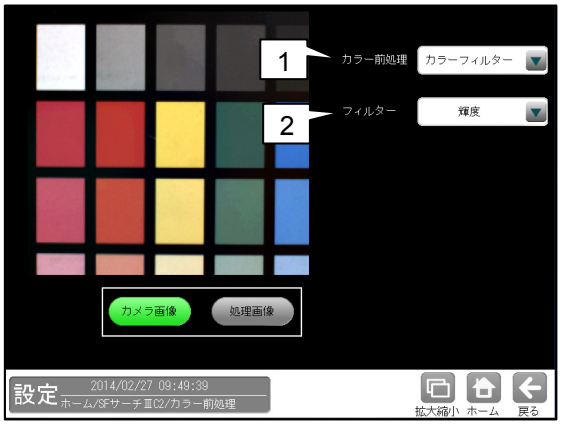
要 素	内　　容
色相(H)	色味を 0～359 度の範囲の角度で表しています。
彩度(S)	色の鮮やかさを表わしています。中心に向かうほど彩度が落ち（無彩色になる）、周辺に向かうほど彩度が上がります（鮮やかになる）。
輝度(L)	色の明るさを表わしています。上へ向かうほど明るさが増し、下へ向かうほど明るさが減衰します。 輝度 0%が黒、100%が白となり、その中間(50%)が純色になります。

〔7〕-1 カラーフィルターの設定

① カラーカメラ(IV-C250C3/C8、IV-S300C3/C8)を使用時、各検査/計測モジュールの設定画面にて[カラー前処理]ボタンを選択します。

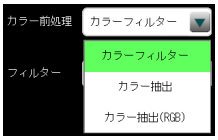


② カラー前処理の設定画面が表示されます。



1. カラー前処理

「カラーフィルター」を▼ボタンにより選択します。



2. フィルター

「赤、緑、青、輝度」を▼ボタンにより選択します。



〔7〕-2 カラー抽出の設定

① カラーカメラ(IV-C250C3/C8、IV-S300C3/C8)を使用時、各検査/計測モジュールの設定画面にて[カラー前処理]ボタンを選択します。
カラー前処理の設定画面が表示されます。

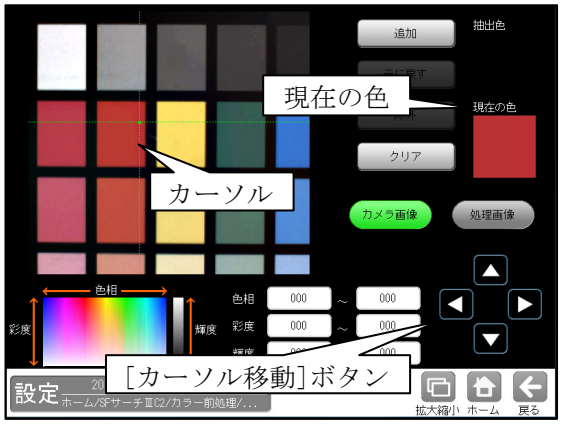
② カラー前処理で「カラー抽出」を▼ボタンにより選択します。



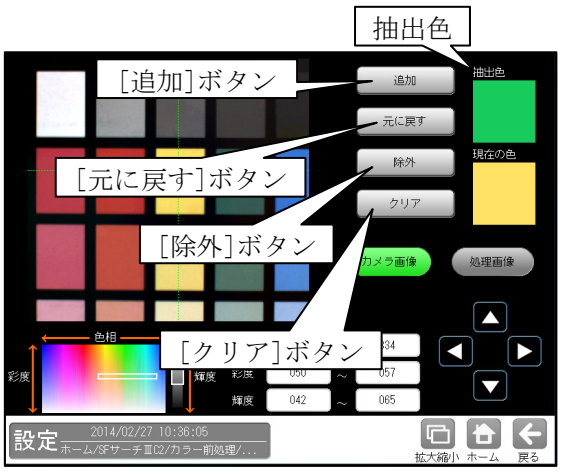
③ カラー抽出の設定画面が表示されます。
抽出色１～８の[設定]ボタンを選択します。



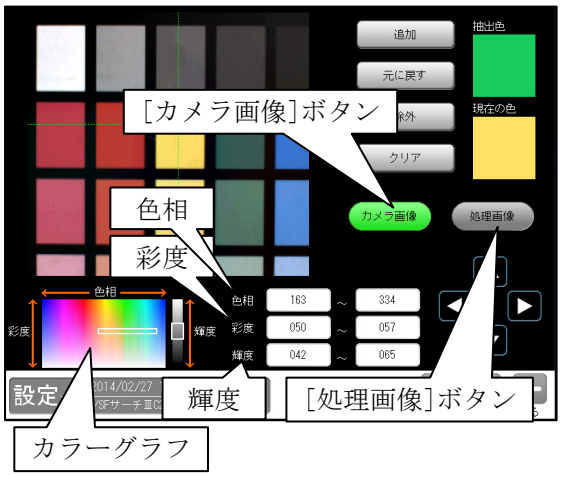
④ 抽出色１～８の設定画面が表示されます。
以下の操作で抽出する色を設定します。



・画面または[カーソル移動]ボタンを選択して、抽出する箇所にカーソル位置(交点)を移動します。カーソル位置の色は「現在の色」に表示されます。



・カーソルで抽出した色を追加するときは[追加]ボタン、抽出色からカーソル位置の色を除外するときは[除外]ボタンを選択します。追加または除外した色が「抽出色」に表示されます。
・[元に戻す]ボタンを選択すると、直前の設定に戻ります。
・[クリア]ボタンを選択すると、抽出色の設定がクリアされます。



・抽出した画像を確認するには[処理画像]ボタン、カメラ画像を表示するには[カメラ画像]ボタンを選択します。
・色相、彩度、輝度(4･67 ページ参照)の範囲を、各々の数値ボタンを選択して表示される数値入力ウィンドウで指定できます。

【色相】
色相(色合い)の上限値、下限値を 0～359 の範囲で指定します。

【彩度】
彩度(色の鮮やかさ) の上限値、下限値を 0～255 の範囲で指定します。

【輝度】
輝度(明るさ) の上限値、下限値を 0～255 の範囲で指定します。

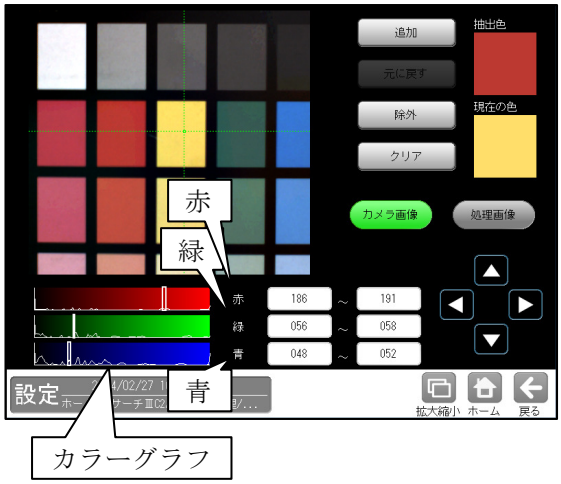
【カラーグラフ】
設定している色相、彩度、輝度の範囲を表示します。

■ **カラー抽出(RGB)の設定**

カラー前処理で「カラー抽出(RGB)」を▼ボタンにより選択します。



カラー抽出(RGB)の設定画面が表示されます。
抽出色１～８の[設定]ボタンを選択します。
抽出色１～８の設定画面が表示されます。
前述の「カラー抽出」と同様に、抽出する色を設定します。



・【赤】、【緑】、【青】の上限値、下限値を 0～255 の範囲で指定します。

4－4－5　複数モデルサーチモジュール

複数のモデル画像を元にグレーサーチを行います。複数のモデルを登録することでワーク形状、サイズの変化や色の変化に対応可能です。また、仕分けや表裏判別検査に使用可能です。

■出力内容

計測結果として以下の項目を出力できます。

- **検出個数**
  サーチエリア内で検出されたワークの個数を出力します。
- **グループ**
  検出されたワークで最も一致度が高いグループ番号を出力します。
- **エレメント**
  検出されたワークで最も一致度が高いエレメント番号を出力します。
- **座標**
  検出エリアの中で、モデルエリアに設定されている基準点と、相対的に同じ点の座標を出力します。
- **角度 θ**
  モデルエリアに対する検出エリアの回転角度を出力します。（反時計回りが＋、時計回りがー）
- **一致度**
  モデルエリアと検出エリアの形状一致度を、0～＋10000 の数値で出力します。
- **ずれ**
  モデルエリアの基準点と、検出エリアの基準点とのずれ量を出力します。

■操作手順

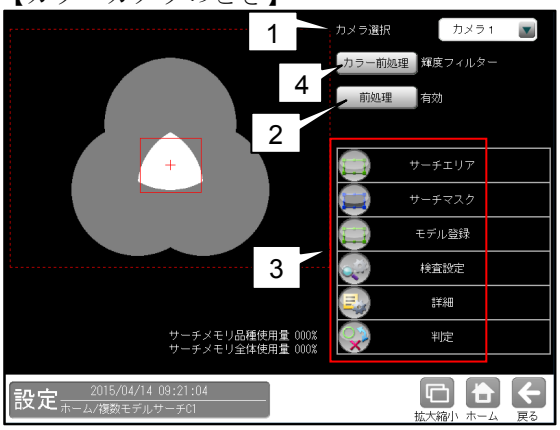
以下の説明画面は表示例です。

① 設定(ホーム)画面にて[複数モデルサーチ]ボタンを選択します。



② 複数モデルサーチの設定画面が表示されます。

【カラーカメラのとき】



1. カメラ選択

本モジュールで実行するカメラ番号「１／２」を▼ボタンにより選択します。２トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。

2. 前処理

取り込まれた画像を、より計測しやすい画像する補正処理です。
機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[６]前処理の項と同様です。

3. 設定ボタン

・サーチエリア ⇒〔１〕
・サーチマスク ⇒〔２〕
・モデル登録 ⇒〔３〕
・検査設定 ⇒〔４〕
・詳細設定 ⇒〔５〕
・判定 ⇒〔６〕

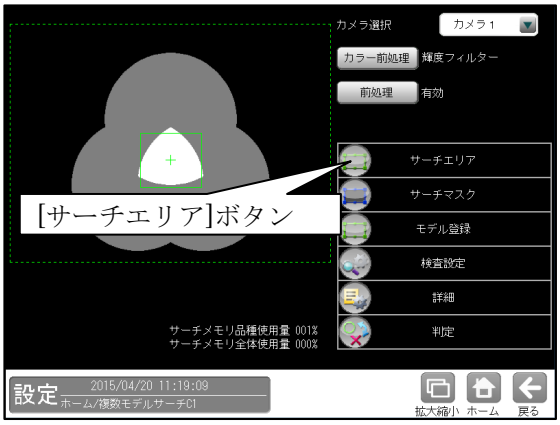
4. カラー前処理(カラーカメラのとき)

カラーカメラ(IV-S300C3/C8、IV-C250C3/C8)を使用時には、カラー前処理を設定します。
機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[７]カラー前処理の項と同様です。

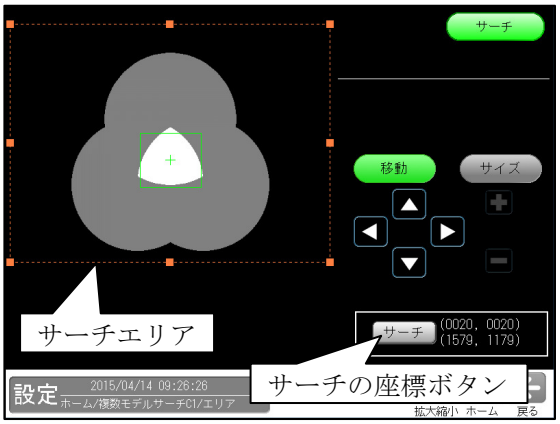
〔1〕サーチエリア

サーチエリアを設定します。

① 複数モデルサーチモジュールの設定画面にて[サーチエリア]ボタンを選択します。



② サーチエリアの設定画面が表示されます。



・大きさ､位置は[移動]／[サイズ]ボタン、サーチの座標ボタンにより設定します。

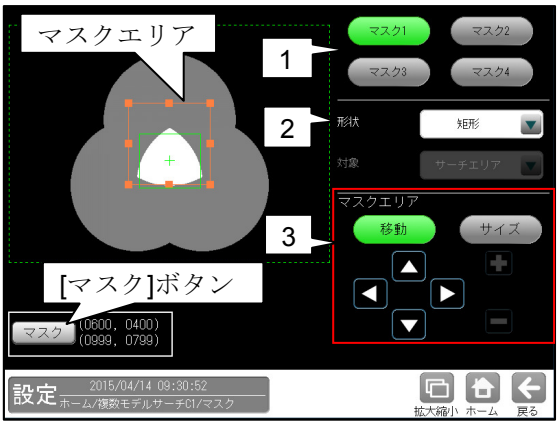
〔2〕サーチマスク

サーチエリアに設定した範囲の中で、計測対象から外すエリアがある場合に、マスクエリア(最大４エリア)を設定します。

① 複数モデルサーチモジュールの設定画面にて[サーチマスク]ボタンを選択します。



② サーチマスクの設定画面が表示されます。



1. **マスク１～４**
   [マスク１]～[マスク４]ボタンにより、マスクエリア番号(１～４)を選択します
2. **形状**
   マスクエリアの形状(なし/矩形/円/楕円/多角形)を、▼ボタンにより選択します。
3. **マスクエリア**
   [移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[マスク]ボタンにより、マスクエリアを設定します。
   設定方法は 3・6 ページ参照

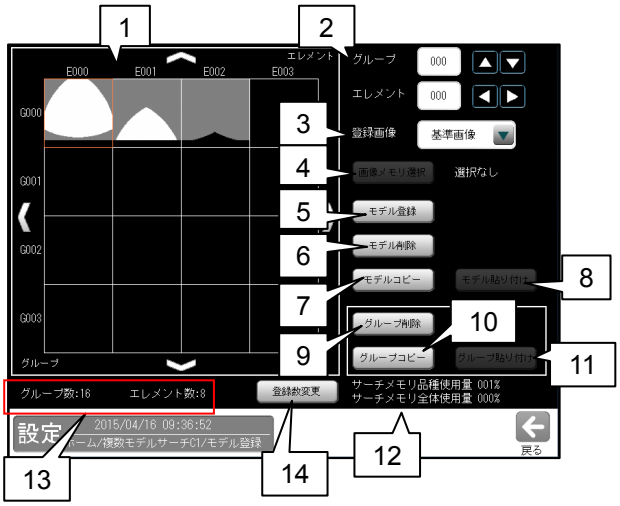
〔3〕モデル登録

モデル画像を登録します。

① 複数モデルサーチモジュールの設定画面にて［モデル登録］ボタンを選択します



② モデル登録の画面が表示されます。
各ボタンを選択してモデルを登録します。



1. モデル一覧

登録しているモデルが一覧表示されます。
表示するモデル数は最大でグループ数４、エレメント数４画像です。
表示するモデルを変更する場合は、矢印ボタンにより移動可能です。
また、画像をクリックすることで登録された画像を拡大表示します。

2. グループ／エレメント

モデル一覧で選択するグループとエレメントの番号を選択します。

3. 登録画像

モデルとして登録する画像の種類を選択します。

- **基準画像**：基準画像を使用してモデル登録を行います。
- **画像メモリー**：画像メモリーに保存されている画像を使用してモデル登録を行います。

4. 画像メモリー選択

「3.登録画像」で「画像メモリ」を選択した場合、モデル登録を行う画像メモリーを選択します。



［画像メモリ選択］ボタン

⇩

（画像メモリーの選択画面）



⇩



選択した画像メモリー番号

5. モデル登録

モデルのエリア、基準点、マスクエリアを登録する画面が表示されます。モデルを設定後、［モデル登録］ボタンで登録します。

- **［モデル］ボタンを選択時**

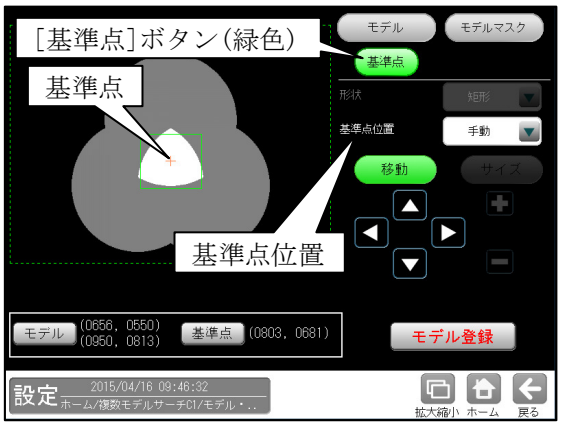
モデルエリアを設定します。



・形状（矩形/円/楕円/多角形）は、形状の▼ボタンにより選択します。
・大きさ、位置は［移動］／［サイズ］ボタン、モデルの座標ボタンにより設定します。

・**[基準点]ボタンを選択時**

モデルエリアの基準点の位置を変更できます。

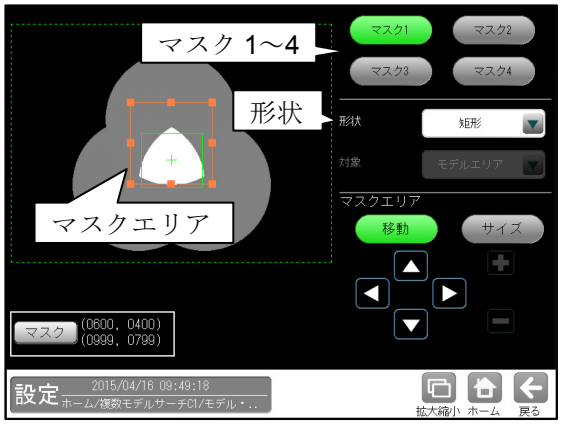


位置(左上/左下/右上/右下/中央/手動)は、基準点位置の▼ボタンにより選択します。

「手動」を選択時は[移動]ボタン､基準点の座標ボタンにより設定します。

・**[モデルマスク]ボタンを選択時**

モデルエリアに設定した範囲の中で、計測対象から外すエリアがある場合に、マスクエリア(最大４エリア)を設定します。



・[マスク１]～[マスク４]ボタンにより、マスクエリア番号(１～４)を選択します。

・マスクエリアの形状(なし/矩形/円/楕円/多角形)は､形状の▼ボタンにより選択します。

・大きさ､位置は[移動]／[サイズ]ボタン、マスクの座標ボタンにより設定します。

6. モデル削除

選択しているモデルを削除します。

7. モデルコピー

選択しているモデルをコピーします。

8. モデル貼り付け

選択しているグループ･エレメントにコピーしたモデルデータを貼り付けます。

9. グループ削除

選択しているグループのモデル群を削除します。

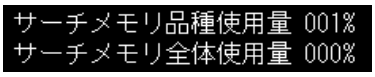
10. グループコピー

選択しているグループのモデル群をコピーします。

11. グループ貼り付け

選択したグループにグループコピーしたモデルデータを貼り付けます。

12. メモリー使用容量



・**サーチメモリ品種使用量**

現在の品種に登録可能なサーチメモリーの使用量をパーセント表示します。

・**サーチメモリ全体使用量**

全体の品種で登録可能なサーチメモリーの使用量をパーセント表示します。

13. 最大グループ数/エレメント数

登録可能な最大グループ数と最大エレメント数を表示します。

14. 登録数変更

[登録数変更]ボタンで次の画面が表示されます。登録可能な最大グループ数とエレメント数を変更します。



・最大グループ数、最大エレメント数を少なくすると、変更されたグループ番号･エレメント番号より大きい番号のモデルは削除されます。

・登録可能な最大グループ番号･最大エレメント番号は、
グループ数×エレメント数≦128 です。

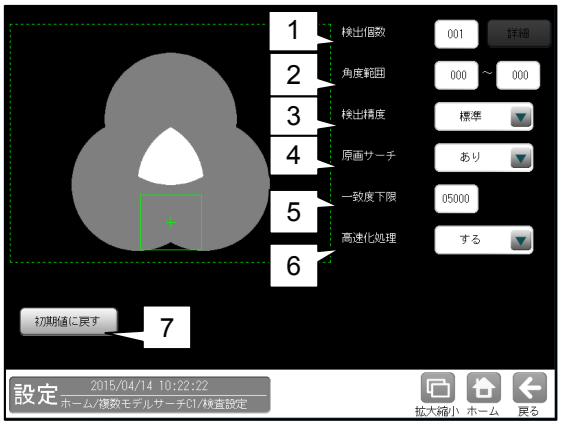
〔４〕検査設定

検出個数､角度範囲などを設定します。

① 複数モデルサーチモジュールの設定画面にて[検査設定]ボタンを選択します

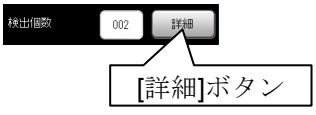


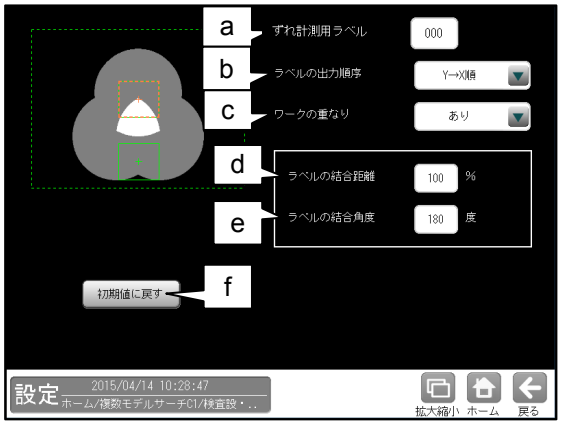
② 検査設定の画面が表示されます。



1. 検出個数

検出する対象物の個数(1～128)を設定します。
複数個を設定時には[詳細]ボタンを選択します。
検査設定の詳細画面が表示されます。





a. ずれ計測用ラベル

ずれ計測を行うラベル番号を設定します。
ずれ計測は、指定したラベル番号について、基準画像で検出した位置と、検査画像で検出した位置のずれ量を出力します。

b. ラベルの出力順序

計測結果を出力するラベルの順序を▼ボタンにより選択します。

【出力順序】

Y→X順、X→Y順、一致度昇順、
一致度降順、X昇順、X降順、Y昇順、Y降順、
角度昇順、角度降順

c. ワークの重なり

ワーク同士の重なり「なし／あり」を▼ボタンにより選択します。
重なり「あり」に設定時、１個の検査対象に対して複数の計測結果となる場合、１つの計測結果とするために、計測結果を結合する距離と角度を設定します。

d. ラベルの結合距離

距離(0～200%)を設定します。
設定されたモデル領域が100%の距離になります。
ラベル結合距離内に複数の検出ワーク内がある場合、一致度の一番高いワークを出力します。

e. ラベルの結合角度

角度(10～180 度)を設定します。
ラベル結合距離内で角度が異なるワークで複数存在する場合、ラベル結合角度内で一致度の一番高いワークを出力します。

f. 初期化に戻す

詳細設定のパラメータを初期化します。

2. 角度範囲

登録したモデル画像の傾きを０°として、モデルをサーチする傾き角度の範囲(－180°～＋180°)を設定します。＜反時計回り方向が正＞

【留意点】

角度範囲は不必要に大きく設定しないでください。角度範囲は小さいほど検出速度が向上します。

3. 検出精度

検出する精度(超高速/高速/標準/高精度/超高精度)を▼ボタンにより選択します。

4. 原画サーチ

原画のサーチ(あり/なし)を▼ボタンにより選択します。
最終計測に非圧縮の画像を使用します。精度は向上しますが、処理時間が大きくなります。

5. 一致度下限

検出する一致度の下限値(0～10000)を設定します。下限値以下の一致度であるエリアは検出されません。

6. 高速化処理

中間サーチ段階で、最終グループ･エレメントを判別する高速化を行うかを選択します。

- **する**･･･中間サーチの段階で最終グループ・エレメントを判定します。
- **しない**･･･最終の計測結果で最終グループ･エレメントを判定します。

7. 初期化に戻す

検査設定のパラメータを初期化します。

〔５〕詳細

① 複数モデルサーチモジュールの設定画面にて[詳細]ボタンを選択します



② 詳細の設定画面が表示されます。



出力座標の「補正前／補正後」を選択します。
（初期値：補正後）

- **補正前**…回転補正前のカメラ取り込み画像上の座標を計測結果として出力します。
- **補正後**…回転補正後の画像上の座標を計測結果として出力します。

〔６〕判定

モジュールの処理を実行して計測される結果に対して、良否の判定基準となる上下限値を設定します。判定結果が範囲内にあれば「OK」、範囲を外れた場合は「NG」を出力します。

① 複数モデルサーチモジュールの設定画面にて［判定］ボタンを選択します



② 判定の設定画面が表示されます。



1. 対象（判定ラベル）

「全て／個別」を、▼ボタンにより選択します。「個別」を選択時、対象とするラベル番号を設定します。



2. 判定項目、上下限値、判定

各判定項目について、良否の判定基準（上下限値）を設定します。

【判定項目】

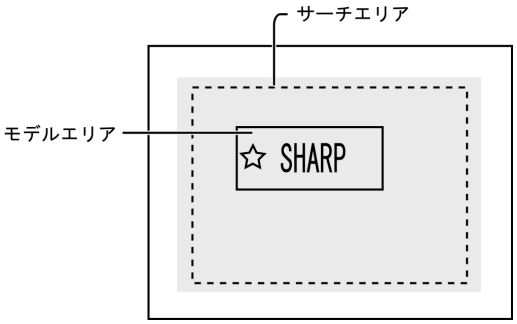
検出数は(0～128)、グループ、エレメント、座標Ｘ、座標Ｙ、角度θ、ずれＸ、ずれＹ、ずれθ、一致度

- ▼▲ボタンにより、判定項目の表示を切り替えます。
- 設定した判定を確認するときは［判定確認］ボタンを選択します。各判定項目の右に判定結果(OK/NG)が表示されます。
- ［初期値に戻す］ボタンを選択すると、設定値が初期化されます。

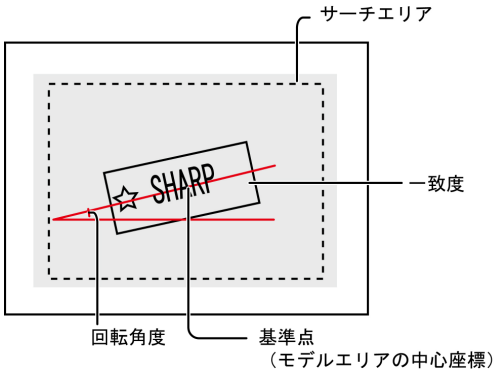
4－4－6 SF サーチⅢモジュール

SF (Smart Frame) サーチⅢモジュールは、サーチエリアから予め登録されているモデル画像を検出する画像処理モジュールです。

・サーチパターン登録時



・モジュール実行時



■出力内容

計測結果として以下の項目を出力できます。

・検出個数

サーチエリア内で検出されたエリアの個数を出力します。

・座標

検出エリアの中で、モデルエリアに設定されている基準点と、相対的に同じ点の座標を出力します。

・角度

モデルエリアに対する検出エリアの回転角度を出力します。（反時計回りが＋、時計回りが－）

・一致度

モデルエリアと検出エリアの形状一致度を、0～＋10000 の数値で出力します。

・ずれ

モデルエリアの基準点と、検出エリアの基準点とのずれ量を出力します。

・良否判定結果

上記の各計測項目の測定値について上下限を設定し、すべての測定値が範囲内にあれば「OK」、項目のうち１つでも範囲を外れると「NG」を出力します。

■操作手順

以下の説明画面は表示例です。

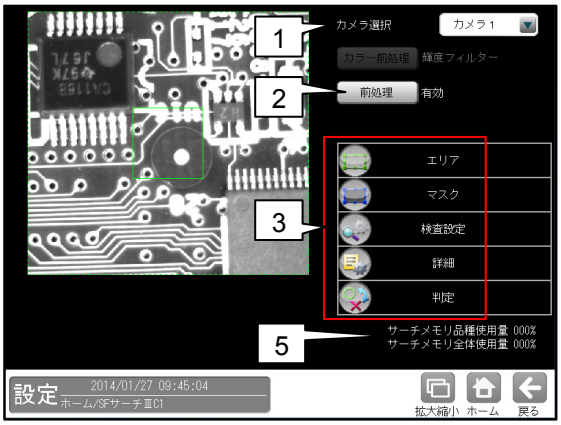
① 設定(ホーム)画面にて[SF サーチⅢ]ボタンを選択します。



・モジュールフローの編集については、「４-４-１フロー編集」の項を参照願います。

② SF サーチⅢﾓｼﾞｭｰﾙの設定画面が表示されます。

【モノクロカメラのとき】



【カラーカメラのとき】



1. カメラ選択

本モジュールで実行するカメラ番号「１／２」を▼ボタンにより選択します。２トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。

2. 前処理

機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[６]前処理の項と同様です。

3 .設定ボタン

・エリア ⇒〔1〕　・マスク ⇒〔2〕
・検査設定 ⇒〔3〕　・詳細 ⇒〔4〕
・判定 ⇒〔5〕

4. カラー前処理(カラーカメラのとき)

カラーカメラ(IV-S300C3/C8、IV-C250C3/C8)を使用時には、カラー前処理を設定します。機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[7]カラー前処理の項と同様です。

5. サーチメモリー使用量(品種／全体)

モデル画像メモリーの使用(登録)量が%で表示されます。

【注】サーチメモリーは、SF サーチⅢ、グレーサーチ及び複数サーチモジュールに共通です。モデル画像の登録可能数は、モデルサイズと検出精度に応じて下表のとおりです。ただし、最大 4000 個ですが、実際に登録可能な数はメモリーの空き容量に依存するため、設定内容により変動します。

・全品種について

モデルサイズ（画素）	登録可能数	
	標準	高精度
50×50	2786	2786
100×100	1768	1137
200×200	1237	1146
500×500	758	673
800×800	646	583
1000×1000	438	431

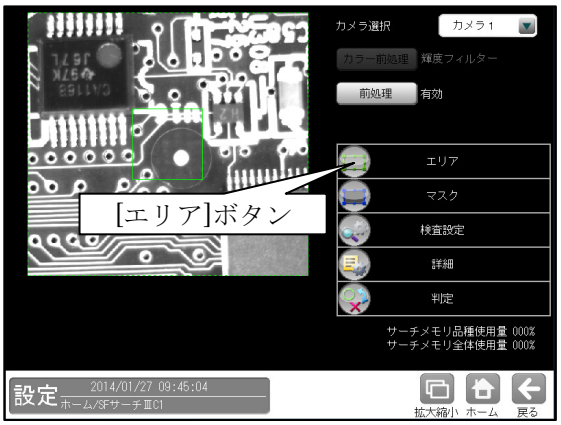
・１品種について

モデルサイズ（画素）	登録可能数	
	標準	高精度
50×50	126	126
100×100	126	126
200×200	126	126
500×500	126	126
800×800	126	126
1000×1000	126	126

[1]　エリア

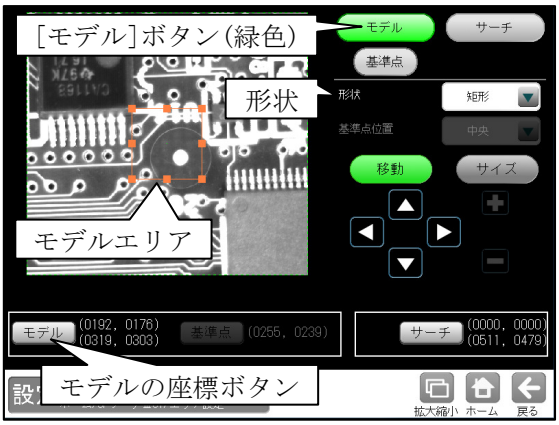
モデルエリアとサーチエリアを設定します。

① SF サーチⅢモジュールの設定画面にて[エリア]ボタンを選択します。



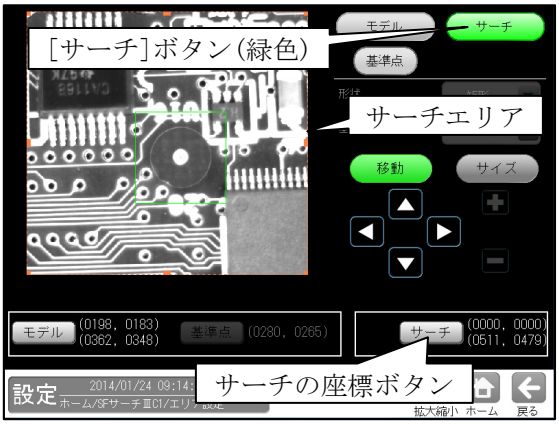
② エリアの設定画面が表示されます。
設定方法は 3・6 ページ参照

・[モデル]ボタンを選択時(モデルエリアの設定)



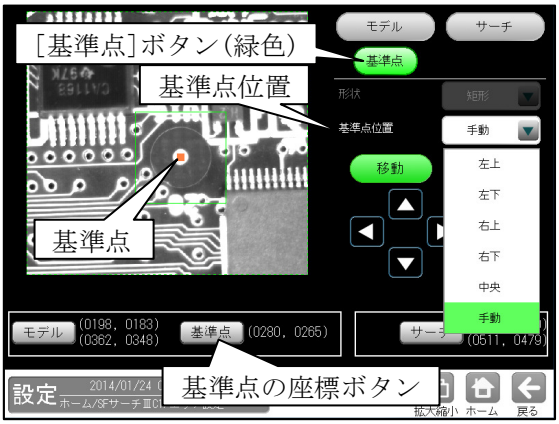
・形状(矩形/円/楕円/多角形/回転矩形)は、形状の▼ボタンにより選択します。
・大きさ、位置は[移動]／[サイズ]ボタン、モデルの座標ボタンにより設定します。

・[サーチ]ボタンを選択時(サーチエリアの設定)



・大きさ、位置は[移動]／[サイズ]ボタン、サーチの座標ボタンにより設定します。

・[基準点]ボタンを選択時



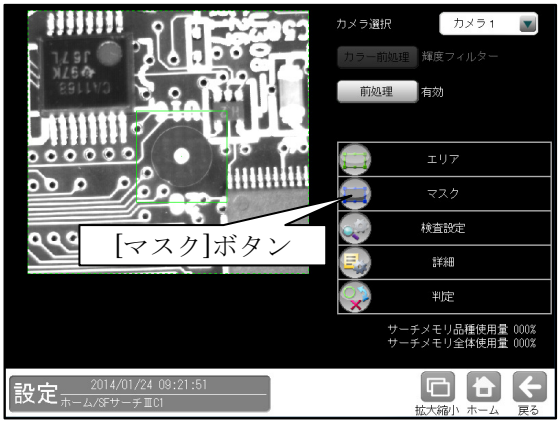
モデルエリアの基準点の位置を変更できます。

・位置(左上/左下/右上/右下/中央/手動)は、基準点位置の▼ボタンにより選択します。
「手動」を選択時は[移動]ボタン、基準点の座標ボタンにより設定します。

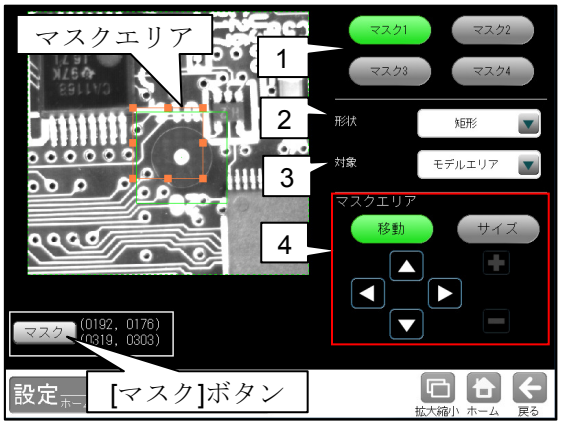
〔２〕マスク

計測エリア(モデル、サーチ)に設定した範囲の中で、計測対象から外したいエリアがある場合に、マスクエリア(最大４エリア)を設定します。

① SF サーチⅢモジュールの設定画面にて[マスク]ボタンを選択します。



② マスクの設定画面が表示されます。



1. マスク１～４

[マスク１]～[マスク４]ボタンにより、マスクエリア番号(１～４)を選択します。

2. 形状

マスクエリアの形状(なし/矩形/円/楕円/多角形)を、▼ボタンにより選択します。

3. 対象

マスクエリアの対象(モデルエリア／サーチエリア)を、▼ボタンにより選択します。

4. マスクエリア

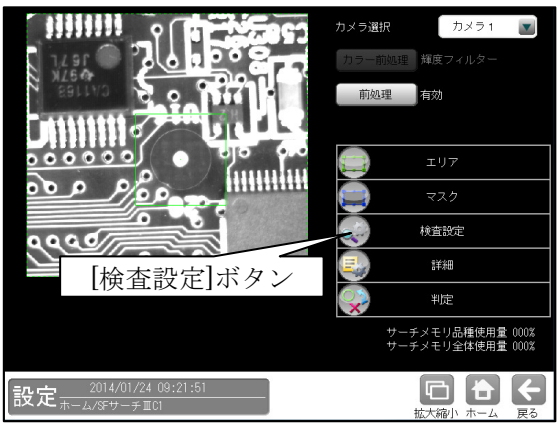
[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[マスク]ボタンにより、マスクエリアを設定します。

設定方法は 3・6 ページ参照

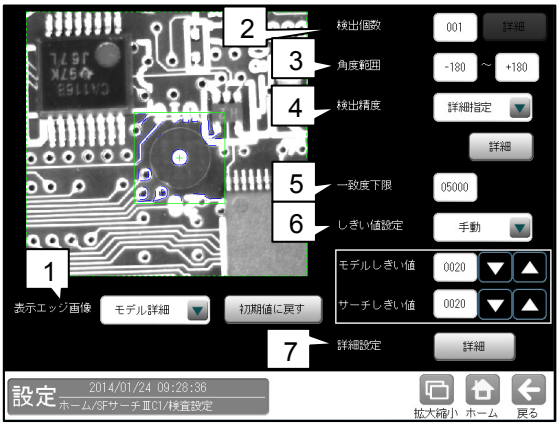
〔３〕検査設定

検出個数、角度範囲、検出精度などを設定します。

① SF サーチⅢモジュールの設定画面にて[検査設定]ボタンを選択します。



② 検査設定の画面が表示されます。



1. 表示エッジ画像

運転画面で画像モードを「処理画像」に設定時、SF サーチの処理画像(下記)を▼ボタンにより選択します。

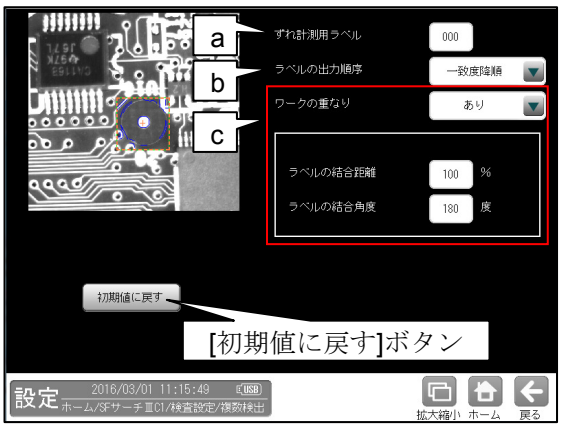
「モデル、サーチ、しない、粗モデル、粗サーチ」

2. 検出個数

検出する対象物の個数(1～128)を設定します。複数個を設定時には[詳細]ボタンを選択します。



複数検出の設定画面が表示されます。



a. ずれ計測用ラベル

ずれ計測を行うラベル番号を設定します。
ずれ計測は、指定したラベル番号について、基準画像で検出した位置と、検査画像で検出した位置のずれ量を出力します。

b. ラベルの出力順序

計測結果を出力するラベルの順序を▼ボタンにより選択します。

【出力順序】

Ｙ→Ｘ順、Ｘ→Ｙ順、一致度昇順、一致度降順、Ｘ昇順、Ｘ降順、Ｙ昇順、Ｙ降順、角度昇順、角度降順

c. ワークの重なり

ワーク同士の重なり「なし／あり」を▼ボタンにより選択します。

重なり「あり」に設定時、１個の検査対象に対して複数の計測結果となる場合、１つの計測結果とするために、計測結果を結合する距離と角度を設定します。

・ラベルの結合距離

距離(0～200%)を設定します。

・ラベルの結合角度

角度(10～180 度)を設定します。

3. 角度範囲

登録したモデル画像の傾きを０° として、モデルをサーチする傾き角度の範囲(－180°～＋180°)を設定します。

＜反時計回り方向が正＞

【留意点】

角度範囲は不必要に大きく設定しないでください。角度範囲は小さいほど検出速度が向上します。

4. 検出精度

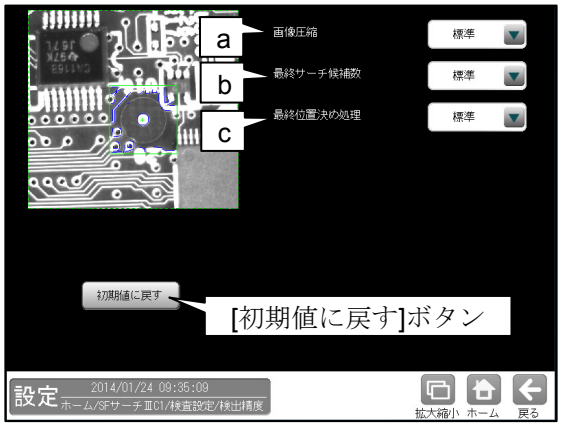
サーチするときの精度(下記)を▼ボタンにより選択します。

「超高速、高速、標準、高精度、詳細指定(※)」

※詳細指定のとき、[詳細]ボタンを選択して表示される詳細指定画面の項目を設定します。

⇒ 右欄

【検出精度の詳細指定画面】



各項目について▼ボタンにより選択します。

a. 画像圧縮

SF サーチの検出･位置精度、処理速度として下記から選択します。

「超高速、高速、標準、高精度」

- **超高速**…処理時間は短縮されますが、検出･位置精度が低下します。
- **高精度**…検出･位置精度は向上しますが、処理時間は長くなります。

b. 最終サーチ候補数

最終サーチを行う候補数について下記から選択します。

「高速、標準、高精度」

- **高速**…最終サーチを行う候補が少なく、処理時間は短縮されますが、検出精度が低下します。
- **高精度**…最終サーチを行う候補が多く、検出精度が向上されますが、処理時間は長くなります。

最終サーチでワーク未検出と表示される場合に設定してください。

c. 最終位置決め処理

最終の位置決め処理方法を下記から選択します。

「高速、標準、高精度、なし」

- **高速**…処理時間は短縮されますが、位置精度は低下します。
- **高精度**…位置精度は向上されますが、処理時間が長くなります。

5. 一致度下限

一致度の下限値(0～10000)を設定します。

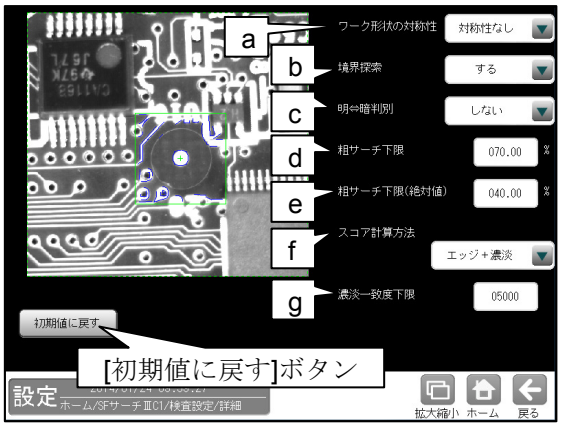
6. しきい値設定

「手動／自動」を▼ボタンにより選択します。

「手動」を選択時、「モデルしきい値」と「サーチしきい値」を設定(0～100)します。

7. 詳細設定

［詳細］ボタンを選択すると、次の画面が表示されます。



a. ワーク形状の対称性

計測するワークの形状が 180°または 90°単位に対象性が存在する場合に、下記を▼ボタンにより設定(選択)します。

「対称性なし／180° 対称／90° 対称」

対称性を設定すると、処理時間が短縮されます。(例：十字マークは 90° 対称です。)

b. 境界探索

サーチエリアの境界に位置するワークの検出について、「する／しない」を▼ボタンにより選択します。

- **する**…サーチエリア外でも検出します。
- **しない**…サーチエリア外は検出しません。

c. 明⇔暗 判別

d. 粗サーチ下限

ワーク未検出時、または粗サーチ下限(絶対値)を変更してもワーク未検出が発生時に、粗サーチ時のスコアの下限を 0～100%の範囲で設定します。

e. 粗サーチ下限(絶対値)

粗サーチ時のスコアの下限(絶対値)を 0～100% の範囲で設定します。

粗サーチでワーク未検出の場合、表示されている粗サーチ一致度以下に設定してください。

f. スコア計算方法

「エッジ数／エッジ＋濃淡」を▼ボタンにより選択します。

計測するワークと似た形状で色が異なるワークを誤検出するときは、

「エッジ＋濃淡」を選択してください。

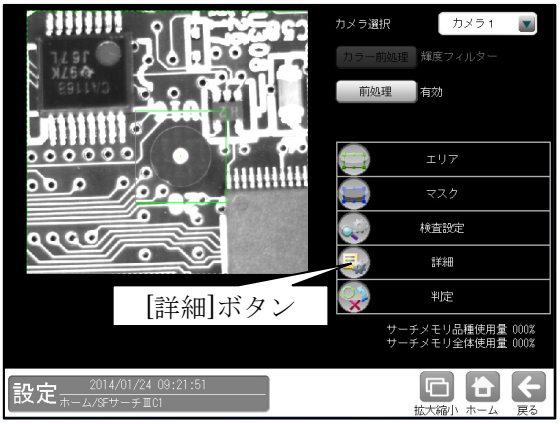
g. 濃淡一致度下限

スコア計算方法「エッジ＋濃淡」のときに、濃淡処理での一致度の下限を 0～10000 の範囲で設定します。

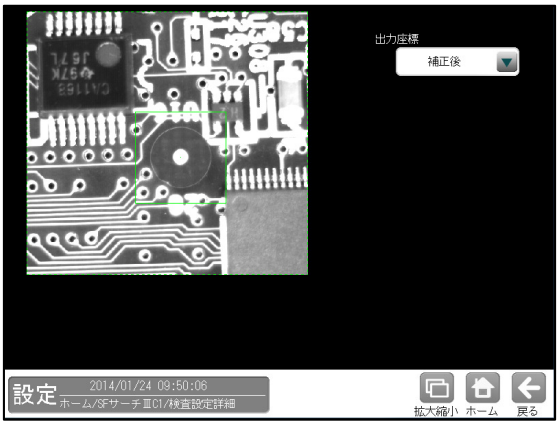
- ワークの形状は似ているが、色が異なるワークを誤検出するとき、値を上げます。
- 検出するワークの濃淡一致度が低くて未検出となるとき、値を下げます。

〔４〕詳細

① SF サーチⅢモジュールの設定画面にて［詳細］ボタンを選択します。



② 詳細の設定画面が表示されます。



出力座標の「補正前／補正後」を選択します。

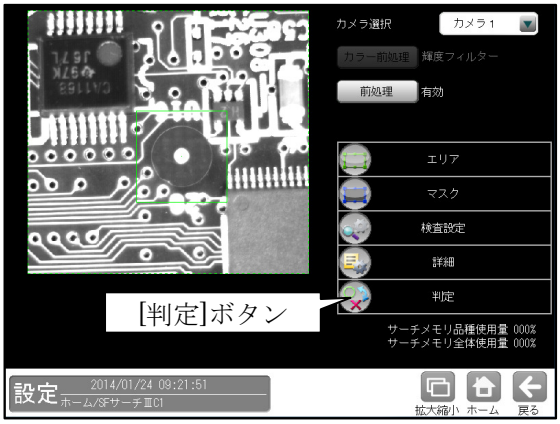
（初期値：補正後）

- **補正前**…回転補正前のカメラ取り込み画像上の座標を計測結果として出力します。
- **補正後**…回転補正後の画像上の座標を計測結果として出力します。

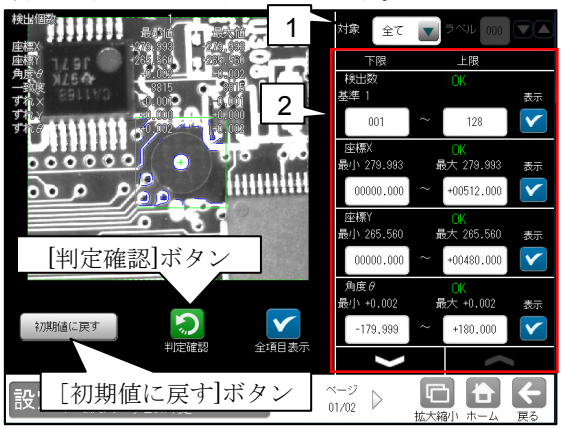
〔５〕判定

モジュールの処理を実行して計測される結果に対して、良否の判定基準となる上下限値を設定します。

① SF サーチⅢモジュールの設定画面にて［判定］ボタンを選択します。



② 判定の設定画面が表示されます。



1. 判定対象ラベル

「すべて／ラベル指定」を、▼ボタンにより選択します。「ラベル指定」を選択時、対象とするラベル番号(0～127)を設定します。



2. 判定項目、上下限値、判定

各判定項目について、良否の判定基準（上下限値）を設定します。

【判定項目】

検出数(0～127)、座標Ｘ、座標Ｙ、角度θ、一致度、ずれＸ、ずれＹ、ずれθ

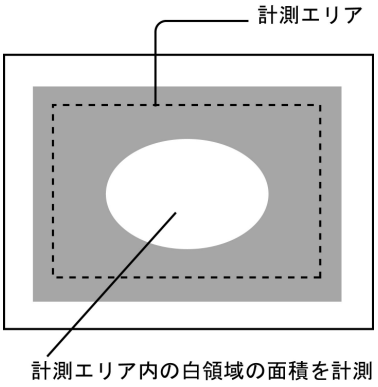
▼▲ボタンにより、判定項目の表示を切り替えます。

・ 設定した判定を確認するときは[判定確認]ボタンを選択します。各判定項目の右に判定結果(OK/NG)が表示されます。

・［初期値に戻す］ボタンを選択すると、設定値が初期化されます。

4－4－7　エリアモジュール

エリアモジュールは、カメラで撮像した画像の計測領域内を２値化して、白色または黒色の領域の面積を割り出す画像処理モジュールです。



■出力内容

計測結果として以下の項目を出力できます。

- **面積(画素数)**
  白領域の面積(画素数)を出力します。
- **良否判定結果**
  計測した面積が、設定する上下限値の範囲内にあると「OK」、範囲を外れると「NG」を出力します。

■操作手順

以下の説明画面は表示例です。

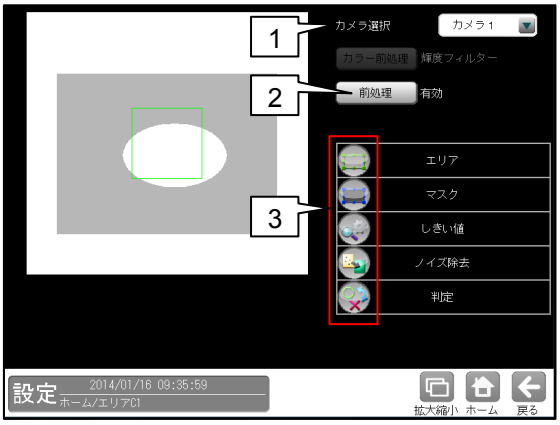
① 設定(ホーム)画面にて[エリア]ボタンを選択します。



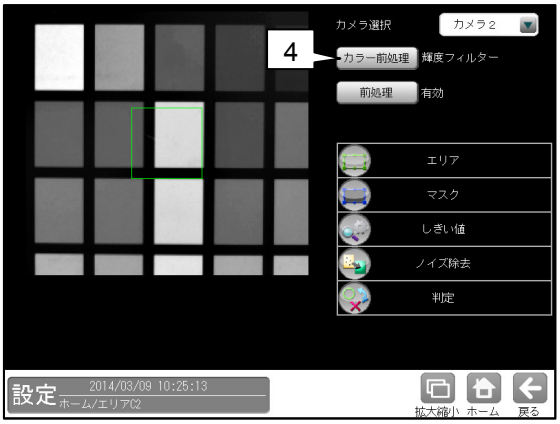
・モジュールフローの編集については、「４－４－１フロー編集」の項を参照願います。

② エリアモジュールの設定画面が表示されます。

【モノクロカメラのとき】



【カラーカメラのとき】

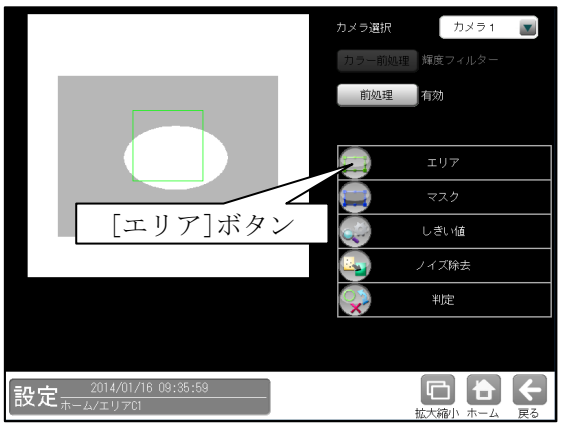


1. **カメラ選択**
   本モジュールで実行するカメラ番号「１／２」を▼ボタンにより選択します。２トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。
2. **前処理**
   取り込まれた画像を、より計測しやすい画像にする補正処理です。
   機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[６]前処理の項と同様です。
3. **設定ボタン**
   ・エリア ⇒〔１〕
   ・マスク ⇒〔２〕
   ・しきい値 ⇒〔３〕
   ・ノイズ除去 ⇒〔４〕
   ・判定 ⇒〔５〕
4. **カラー前処理**(カラーカメラのとき)
   カラーカメラ(IV-S300C3/C8、IV-C250C3/C8)を使用時には、カラー前処理を設定します。
   機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[７]カラー前処理の項と同様です。

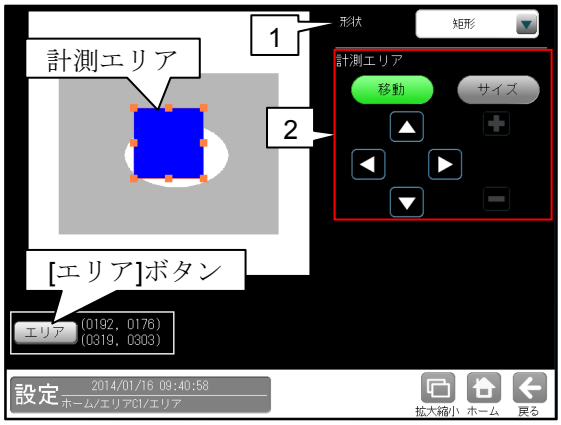
〔1〕エリア

計測エリアを設定します。

① エリアモジュールの設定画面にて[エリア]ボタンを選択します。



② エリアの設定画面が表示されます。



1. 形状

計測エリアの形状(矩形/円/楕円/多角形/回転矩形/円弧)を、▼ボタンにより選択します。

2. 計測エリア

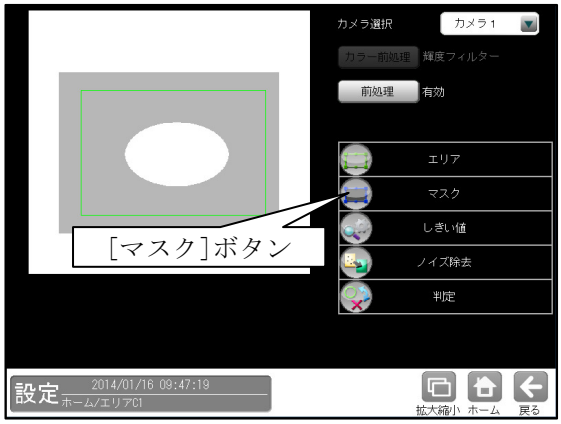
[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[エリア]ボタンにより、計測エリアを設定します。

設定方法は 3・6 ページ参照

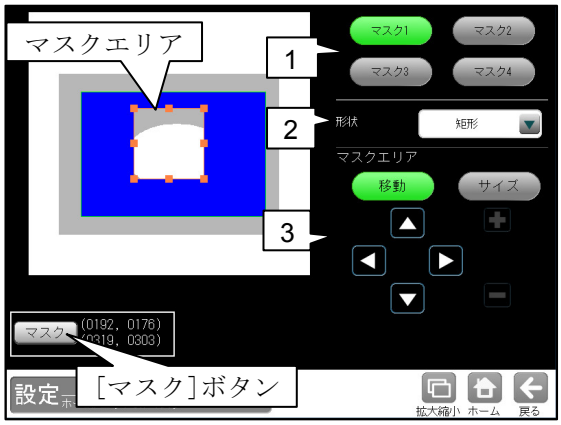
〔2〕マスク

計測エリアに設定した範囲の中で、計測対象から外すエリアがある場合にマスクエリアを設定します。マスクエリアは計測エリアの中に最大４エリアを設定できます。

① エリアモジュールの設定画面にて[マスク]ボタンを選択します。



② マスクの設定画面が表示されます。



1. マスク１～４

[マスク１]～[マスク４]ボタンにより、マスクエリア番号(１～４)を選択します。

2. 形状

マスクエリアの形状(なし/矩形/円/楕円/多角形)を、▼ボタンにより選択します。

3. マスクエリア

[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[マスク]ボタンにより、マスクエリアを設定します。

設定方法は 3・6 ページ参照

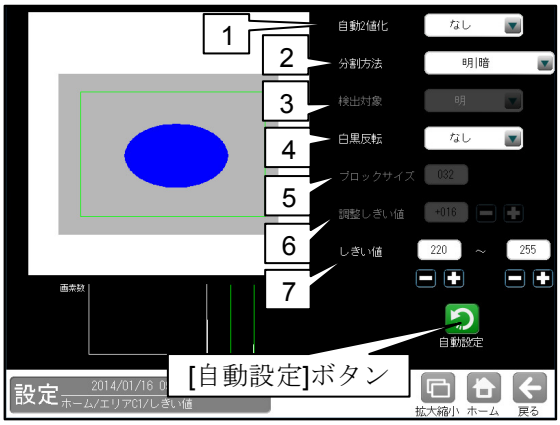
〔3〕しきい値

しきい値とは、濃淡のある画像(本機では 256 階調で画像を取り込みます)を、白と黒の領域に分けるときの基準値のことです。各画素の階調が、このしきい値より大きい場合は白、小さい場合は黒に変換されます。また、分割方法で「明｜中間｜暗」を選択すると、濃淡画像を３つの明るさの領域に変換して、３つの領域の中から任意の組み合わせ(例：「明＋暗」や「中間＋暗」)の領域を検出対象にすることもできます。

① エリアモジュールの設定画面にて[しきい値]ボタンを選択します。



② しきい値の設定画面が表示されます。



1. 自動２値化

「なし／全体／ブロック」を選択します。
通常は「なし」を使用してください。

・「全体」を選択すると、画像取り込みごとに白と黒の領域が半々となるようにしきい値を調整します。

・「ブロック」を選択すると、画像取り込みごとに画面をブロックサイズの大きさで領域分割し、それぞれのブロック毎に白と黒の領域が半々となるようにしきい値を調整します。

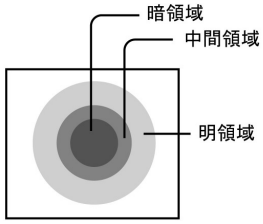
2. 分割方法

濃淡画像の変換方法として「明｜暗」または「明｜中間｜暗」を選択します。
「明｜暗」のとき白、黒の２つの領域に変換し、「明｜中間｜暗」のとき白、中間、黒の３つの領域に変換します。

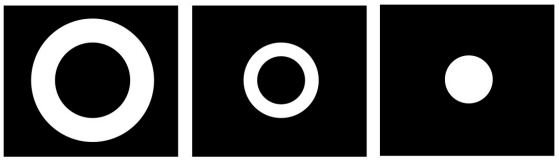
3. 検出対象(分割方法「明｜中間｜暗」のとき)

明、中間、暗の３つの領域の中で検出対象とする領域の組み合わせを選択します。

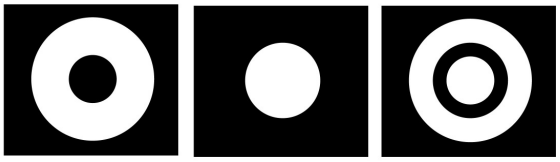




元の画像



検出対象：明　検出対象：中間　検出対象：暗



検出対象：明＋中間　検出対象：中間＋暗　検出対象：明＋暗

・白の部分が検出対象領域

4. 白黒反転(分割方法「明｜暗」および自動２値化「ブロック」のとき)

「なし／あり」を選択します。
白黒処理とは、２値化処理によって白と認識された領域を黒、黒と認識された領域を白に反転させる処理です。

5. ブロックサイズ(自動２値化「ブロック」のとき)

ブロックの画素サイズ(1～256)を設定します。

6. 調整しきい値(自動２値化「ブロック」のとき)

自動で算出した「しきい値」からの調整値(-128～127)を設定します。

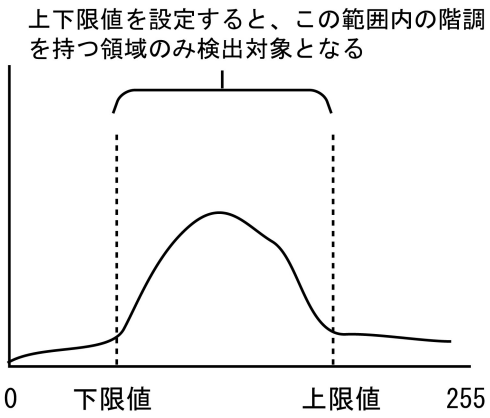
7－1.　しきい値

（自動２値化「なし」のとき）

しきい値の上限値と下限値を設定します。
設定方法には、画像を確認しながら手動で設定する方法と、現在表示されている画像(基準画像)から最適なしきい値を自動設定する方法があります。

【手動で設定する場合】

上限値と下限値のボタンを選択して設定します。通常、しきい値は下限値のみを設定しますが、上限値を設定すると、上下限範囲内の階調を持つ領域のみを検出対象領域にすることができます。
また、背景の基準画像に現在の検出対象領域が青色で表示されます。基準画像で、目的の領域が青色になるように上下限値を設定してください。



【自動で設定する場合】

上下限値を自動で設定するには、［自動設定］ボタンを選択します。下限値のボタンに最適なしきい値が自動設定されます。自動設定された後、上限値/下限値のボタンで設定値を微調整することもできます。

7－2.　対象外濃度

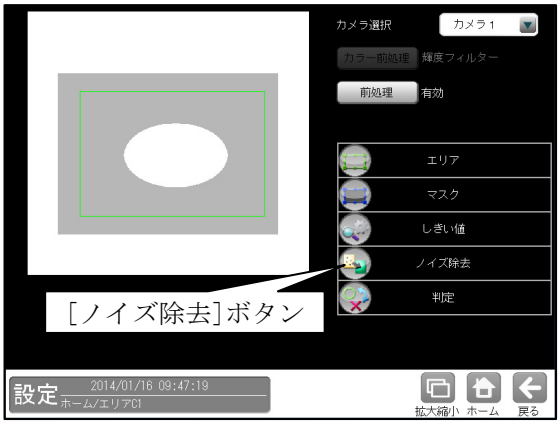
（自動２値化「ブロック」のとき）

対象外の濃度(0～255)を設定します。
白の値は、黒の値よりも大きくなるように設定します。

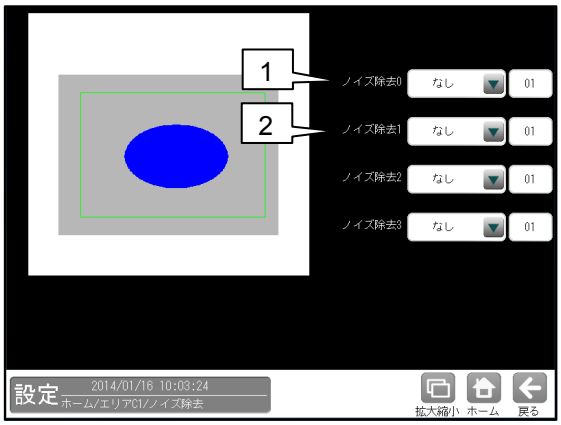
〔4〕ノイズ除去

グレースケールの画像を２値画像に変換すると、一般に「ごま塩ノイズ」と呼ばれるノイズが発生することがあります。
ノイズ除去の設定では「膨張」と「収縮」という処理を行って、２値画像に発生するノイズを除去することができます。

① エリアモジュールの設定画面にて
［ノイズ除去］ボタンを選択します。

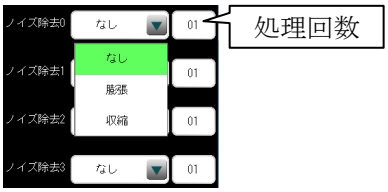


② ノイズ除去の設定画面が表示されます。



1. ノイズ除去０

「なし／膨張／収縮」を選択し、処理回数(1～15)を設定します。（初期値：なし、01）



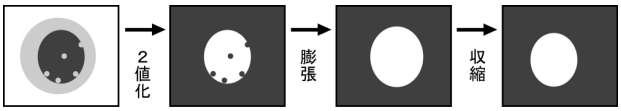
・**膨張**…近傍の画素に１つでも白の画素があれば、対象画素を白に変換します。
・**収縮**…近傍の画素に１つでも黒の画素があれば、対象画素を黒に変換します。

通常、膨張と収縮を数回繰り返すことで、ごま塩ノイズを除去できます。
処理回数は多いほど、処理の度合いは強くなります。

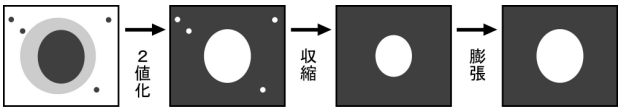
2. ノイズ除去１～３

「ノイズ除去１」のメニューで「ノイズ除去０」で設定した処理と逆の処理を設定します。
必要であれば「ノイズ除去２」、「ノイズ除去３」にも設定してください。

・膨張→収縮例



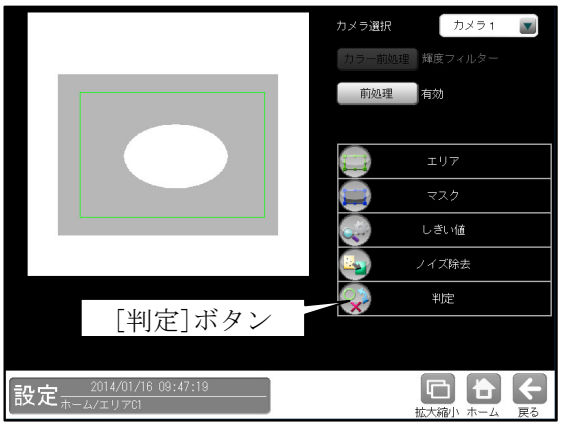
・収縮→膨張例



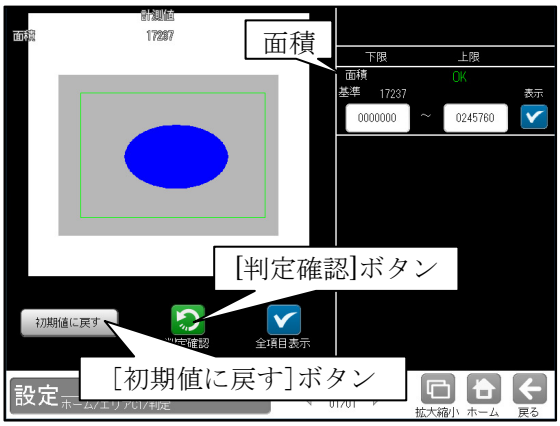
〔５〕判定

エリアモジュールの処理を実行して計測される結果(面積値)に対して、良否の判定基準となる上下限値を設定します。計測結果が範囲内にあれば「OK」、範囲を外れた場合は「NG」を出力します。

① エリアモジュールの設定画面にて[判定]ボタンを選択します。



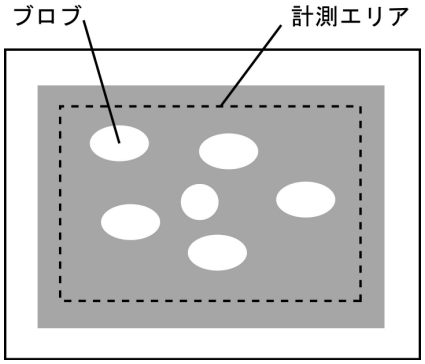
② 判定の設定画面が表示されます。



- 面積について、良否の判定基準(上下限値)を設定します。
- 設定した判定を確認するときは[判定確認]ボタンを選択します。各判定項目の右に判定結果(OK/NG)が表示されます。
- [初期値に戻す]ボタンを選択すると、設定値が初期化されます。

4－4－8 ブロブモジュール

２値画像の中で、白の画素(白黒反転時は黒の画素)がつながって１つの「かたまり」になっている領域をブロブと呼びます。
ブロブモジュールでは、計測エリア(領域)に検出されたブロブの個数や面積、周囲長、重心座標などを計測します。



■出力内容

計測結果として以下の項目を出力できます。

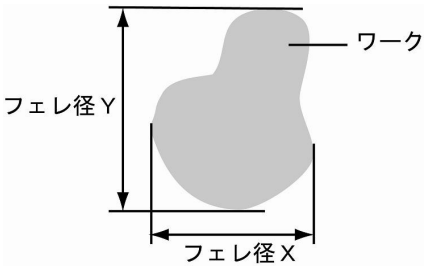
・ラベル数
計測エリア内で検出されたブロブの個数を出力します。

・総面積
すべてのブロブの総面積(画素数)を出力します。

・面積
個々のブロブの面積(画素数)を出力します。

・周囲長
個々のブロブの周囲長を出力します。

・フェレ径
個々のブロブのフェレ径Ｘとフェレ径Ｙを出力します。

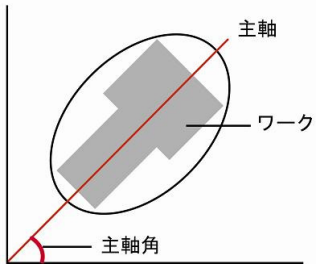


・ 各辺がＸ軸とＹ軸に平行で、かつワークを内包する最小の矩形を描いたとき、Ｘ 軸方向の辺の長さをフェレ径Ｘ、Ｙ軸方向をフェレ径Ｙといいます。

・重心
個々のブロブの重心座標を出力します。

・中心
個々のブロブの中心座標を出力します。

・主軸角
個々のブロブの主軸角を出力します。



・ ワークを囲む最小の楕円を描いたとき、楕円の長手方向の頂点を結んだ直線を主軸といい、主軸とＸ軸(水平方向の線)の間にできる角度を主軸角といいます。

・ずれ
指定したラベル番号について、
基準画像で検出した位置と、検査画像で検出した位置のずれ量を出力します。

・強度
ブロブラベルの構成画素ごとの濃淡値を積算します。

・形状の中心Ｘ/Ｙ、形状の角度、形状の長軸/短軸
ブロブラベルを囲む面積最小の回転矩形または楕円を計測時、形状の中心座標、角度、長軸/短軸の長さを出力します。

・円形度
個々のブロブの円形度を出力します。

・良否判定結果
上記の各計測項目の測定値に上下限を設定し、すべての測定値が範囲内にあれば「OK」、１項目でも範囲を外れると「NG」を出力します。

■操作手順

以下の説明画面は表示例です。

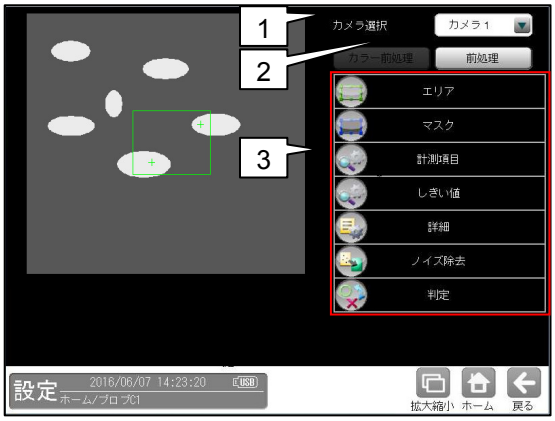
① 設定(ホーム)画面にて[ブロブ]ボタンを選択します。



・モジュールフローの編集については、
「４－４－１フロー編集」の項を参照願います。

② ブロブモジュールの設定画面が表示されます。

【モノクロカメラのとき】



【カラーカメラのとき】



1. カメラ選択

本モジュールで実行するカメラ番号「１／２」を▼ボタンにより選択します。２トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。

2. 前処理

取り込まれた画像を、より計測しやすい画像する補正処理です。

機能､設定方法については、グレーサーチモジュール[６]前処理の項と同様です。

3. 設定ボタン

・エリア ⇒〔１〕
・マスク ⇒〔２〕
・計測項目 ⇒〔３〕
・しきい値 ⇒〔４〕
・詳細 ⇒〔５〕
・ノイズ除去 ⇒〔６〕
・判定 ⇒〔７〕

4. カラー前処理(カラーカメラのとき)

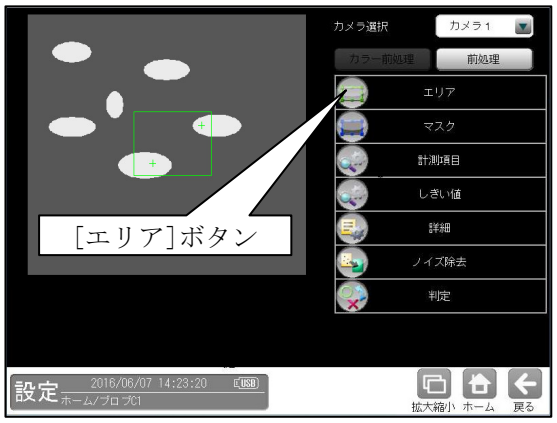
カラーカメラ(IV-S300C3/C8､IV-C250C3/C8)を使用時には、カラー前処理を設定します。

機能､設定方法については、グレーサーチモジュール[７]カラー前処理の項と同様です。

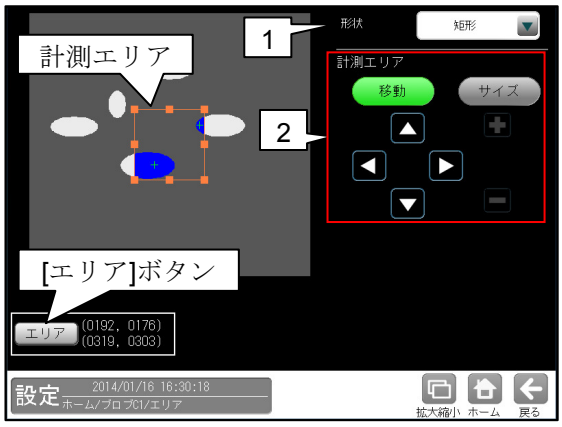
〔１〕エリア

計測エリアを設定します。

① ブロブモジュールの設定画面にて[エリア]ボタンを選択します。



② エリアの設定画面が表示されます。



1. 形状

計測エリアの形状(矩形/円/楕円/多角形/回転矩形/円弧)を､▼ボタンにより選択します。

2. 計測エリア

[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン､[エリア]ボタンにより､計測エリアを設定します。

設定方法は 3・6 ページ参照

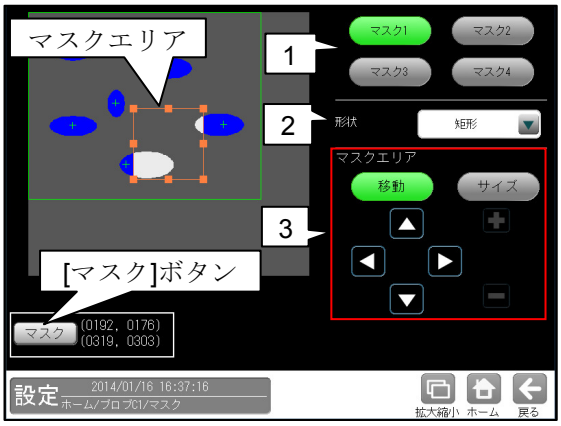
〔2〕マスク

計測エリアに設定した範囲の中で、計測対象から外すエリアがある場合にマスクエリアを設定します。マスクエリアは計測エリアの中に最大で４エリアを設定できます。

① ブロブモジュールの設定画面にて[マスク]ボタンを選択します。



② マスクの設定画面が表示されます。



1. マスク１～４

[マスク１]～[マスク４]ボタンにより、マスクエリア番号(１～４)を選択します。

2. 形状

マスクエリアの形状(なし/矩形/円/楕円/多角形)を、▼ボタンにより選択します。

3. マスクエリア

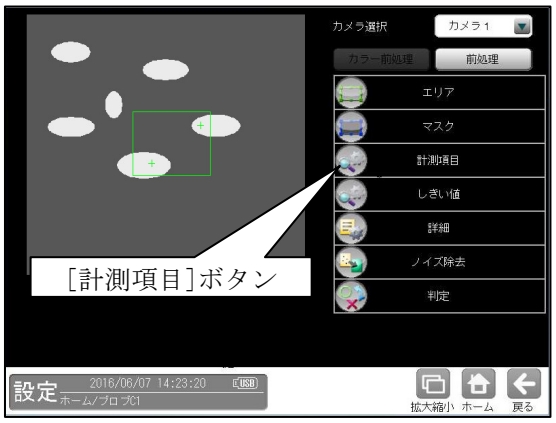
[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[マスク]ボタンにより、マスクエリアを設定します。

設定方法は３・６ページ参照

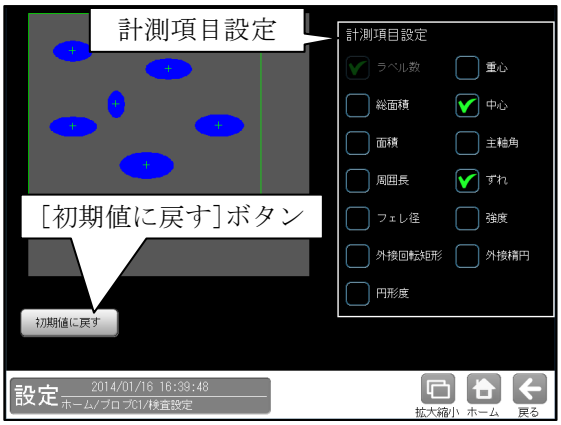
〔3〕計測項目

ブロブモジュールでは、計測エリアから検出される複数のブロブに順に番号を付け(ラベリング)、すべてのラベルの「個数、総面積」と個々のラベルの「面積、周囲長、フェレ径、重心、中心、主軸角、ずれ」の中から任意の項目を計測できます。計測項目は複数を選択可能です。

① ブロブモジュールの設定画面にて[計測項目]ボタンを選択します。



② 計測項目の設定画面が表示されます。
計測する項目にチェックを入れます。



【計測項目】

ラベル数、総面積、面積、周囲長、フェレ径、重心、中心、主軸角、ずれ、強度、外接回転矩形、外接楕円、円形度

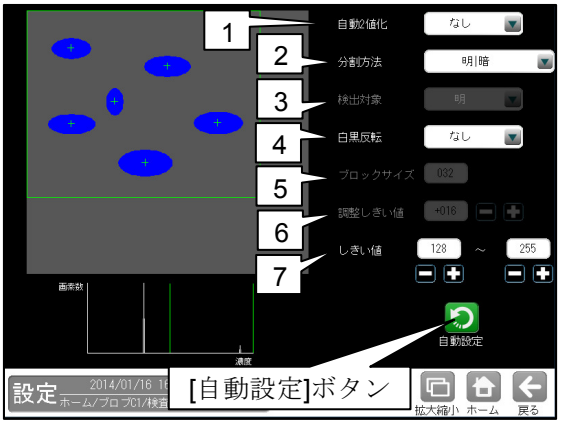
- 「強度」のとき、積算モードとして検査設定詳細の強度計算方法(輝度、閾値下限値との差など)を選択します。
- 「外接回転矩形」と「外接楕円」は、いずれか一方のみ選択可能です。

〔4〕しきい値

① ブロブモジュールの設定画面にて[しきい値]ボタンを選択します。



③ しきい値の設定画面が表示されます。



しきい値とは、濃淡のある画像(本機では 256 階調で画像を取り込みます)を、白と黒の領域に分けるときの基準値のことです。各画素の階調がこのしきい値より大きい場合は白、小さい場合は黒に変換されます。また、分割方法で「明｜中間｜暗」を選択すると、濃淡画像を３つの明るさの領域に変換して、３つの領域の中から任意の組み合わせ(例:「明＋暗」や「中間＋暗」)の領域を検出対象にすることもできます。

1. 自動２値化

「なし／全体／ブロック」を選択します。

2. 分割方法

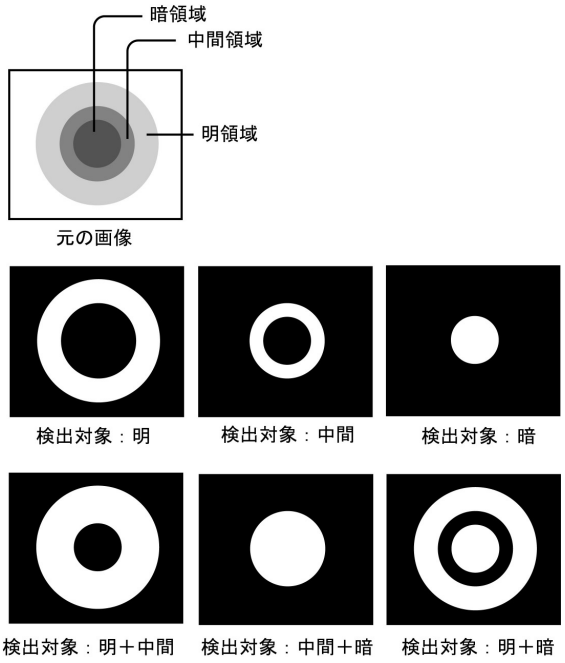
濃淡画像の変換方法として「明｜暗」または「明｜中間｜暗」を選択します。

「明｜暗」のとき白､黒の２つの領域に変換し、「明｜中間｜暗」のとき白､中間､黒の３つの領域に変換します。

3. 検出対象

分割方法「明｜中間｜暗」のときに、明､中間､暗の３つの領域の中で検出対象とする領域の組み合わせを選択します。





・白の部分が検出対象領域

4. 白黒反転(分割方法「明｜暗」および自動２値化「ブロック」のとき)

「なし／あり」を選択します。

白黒処理とは、２値化処理によって白と認識された領域を黒、黒と認識された領域を白に反転させる処理です。

5. ブロックサイズ(自動２値化「ブロック」のとき)

ブロックのサイズ(1～256)を設定します。

6. 調整しきい値(自動２値化「ブロック」のとき)

調整しきい値(-128～127)を設定します。

7ー1. しきい値

（自動２値化「なし」のとき）

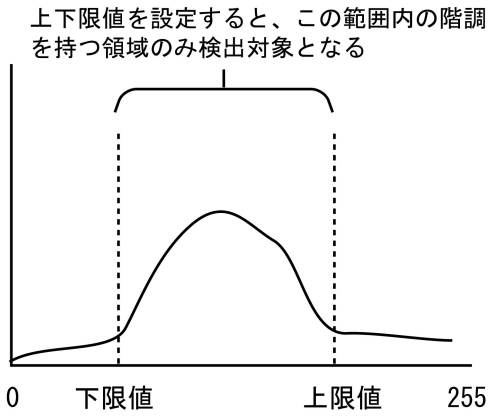
しきい値の上限値と下限値を設定します。

設定方法には、画像を確認しながら手動で設定する方法と、現在表示されている画像(基準画像)から最適なしきい値を自動設定する方法があります。

【手動で設定する場合】

上限値と下限値のボタンを選択して設定します。通常、しきい値は下限値のみを設定しますが、上限値を設定すると、上下限範囲内の階調を持つ領域のみを検出対象領域にすることができます。

また、背景の基準画像に現在の検出対象領域が青色で表示されます。基準画像で、目的の領域が青色になるように上下限値を設定してください。



【自動で設定する場合】

上下限値を自動で設定するには、[自動設定]ボタンを選択します。下限値のボタンに最適なしきい値が自動設定されます。自動設定された後、上限値/下限値のボタンで設定値を微調整できます。

7ー2.　対象外濃度(自動２値化「ブロック」のとき)

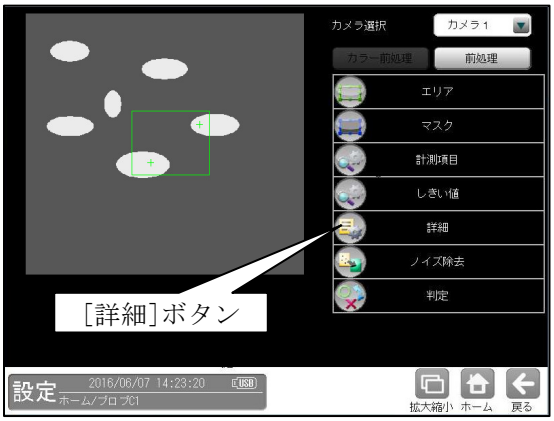
対象外の濃度(0～255)を設定します。

白の値は、黒の値よりも大きくなるように設定します。

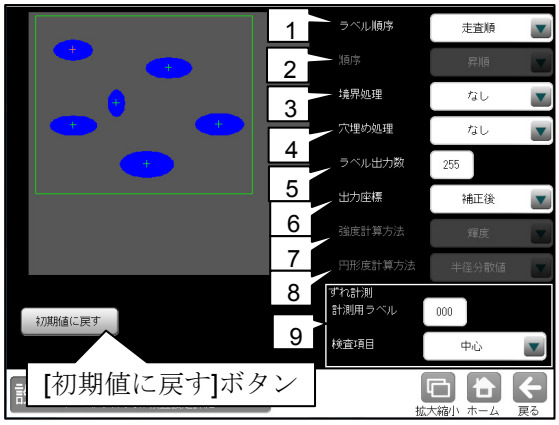
〔５〕詳細

ブロブモジュールで計測する詳細を設定します。

①　ブロブモジュールの設定画面にて[詳細]ボタンを選択します。



②　詳細の設定画面が表示されます。

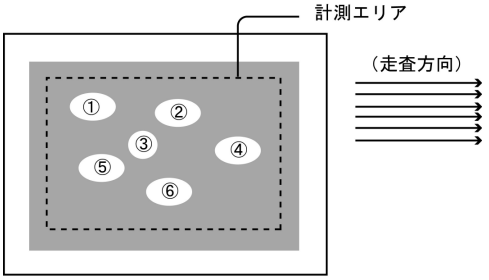


1. ラベル順序

下記の 12 項目から選択します。

・走査順

計測エリアを走査(左上から右下方向へ)して、検出された順序にラベル番号を付けます。



走査順でラベリングした場合、
上図のようにブロブにラベル
番号が付けられます。

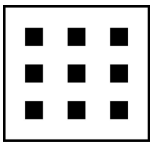
・ X→Y 順

Ｘ軸方向に接近しているワークがある場合、Ｙ座標の昇順でラベリングします。

・ Y→X 順

Ｙ軸方向に接近しているワークがある場合、Ｘ座標の昇順でラベリングします。

次のような画像をブロブモジュールで計測して重心や中心のX/Y順などでラベリングする場合、
画像が微妙に傾いていると、ワークの並びとは関係なくラベリングされることがあります。



上記を「X→Y順」または「Y→X順」で
ラベリングすると、次のようになります。

1	4	7
2	5	8
3	6	9

X→Y順

1	2	3
4	5	6
7	8	9

Y→X順

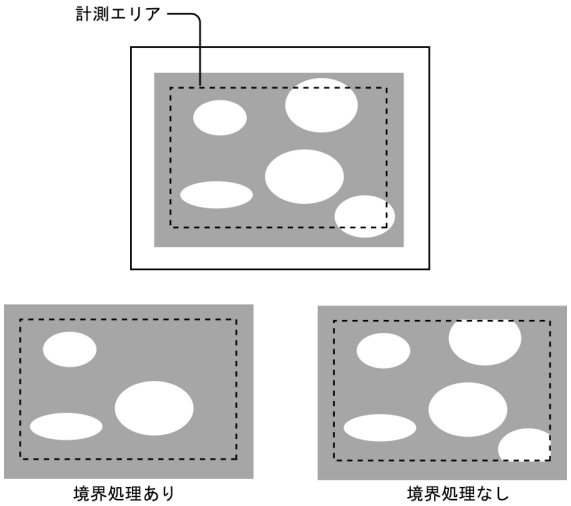
- **エリア**
  検出されたラベルの面積順にラベル番号を付けます。
  次の「順序」でラベル番号を付ける方向(昇順／降順)を指定できます。
  ＜以降の項目も同様＞
- **周囲長**
  検出されたラベルの周囲長順にラベル番号を付けます。
- **フェレ径X**
  検出されたラベルのX軸方向のフェレ径順にラベル番号を付けます。
- **フェレ径Y**
  検出されたラベルのY軸方向のフェレ径順にラベル番号を付けます。
- **重心X**
  検出されたラベルの重心のX座標順にラベル番号を付けます。
- **重心Y**
  検出されたラベルの重心のY座標順にラベル番号を付けます。
- **中心X**
  検出されたラベルの中心のX座標順にラベル番号を付けます。
- **中心Y**
  検出されたラベルの中心のY座標順にラベル番号を付けます。
- **主軸角**
  検出されたラベルの主軸角順にラベル番号を付けます。

2. 順序

前項のラベル順序でエリア以降を選択時に、「昇順／降順」を選択します。

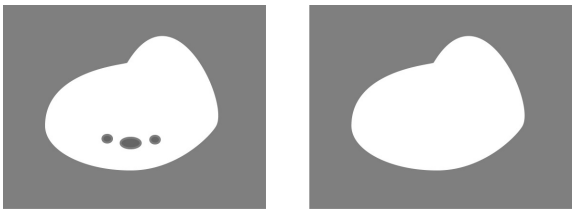
3. 境界処理

「あり／なし」を選択します。(初期値：なし)
境界処理は、計測エリアの境界にかかる白画素領域をブロブとするかの設定です。



4. 穴埋め処理

「あり／なし」を選択します。(初期値：なし)
穴埋め処理とは、検出されたブロブ(白画素)の中に黒画素領域があった場合の設定です。
「あり」のとき、黒画素領域を塗りつぶして白領域に変換します。「なし」のとき、黒画素領域を残した状態で各種の計測(面積､重心など)を行います。



5. ラベル出力数

検出するラベルの最大個数(1～255)を設定します。この設定値を超えるラベルについては計測対象としません。

6. 出力座標

「補正前／補正後」を選択します。
(初期値：補正後)

- **補正前**…回転補正前のカメラ取り込み画像上の座標を計測結果として出力します。
- **補正後**…回転補正後の画像上の座標を計測結果として出力します。

7. 強度計算方法

強度の積算モードを下記から選択します。
輝度、閾値下限値との差、
閾値との最小距離、閾値との最大距離

8. 円形度計算方法

円形度の計算方法を下記から選択します。

- **半径分散値**
  全分散に対するθ軸方向の分散の比率をもとに算出します。
- **平均半径比**
  平均半径に対する最大半径､最小半径をもとに算出します。
- **面積/周囲長比**
  面積､周囲長をもとに算出します。

9. ずれ計測用ラベル､検査項目(ずれ計測)

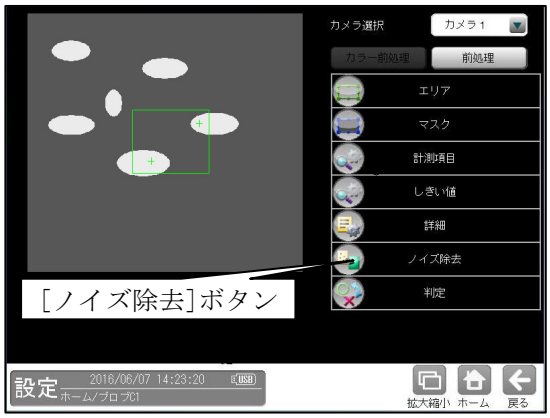
ずれ計測を行うラベル番号(0～254)と検査項目(重心／中心)を設定します。

〔6〕ノイズ除去

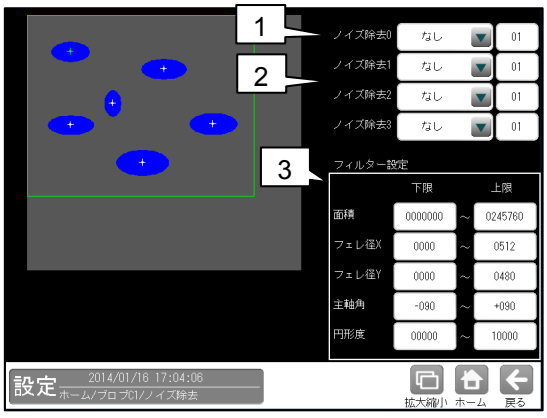
グレースケールの画像を２値画像に変換すると、一般に「ごま塩ノイズ」と呼ばれるノイズが発生することがあります。ノイズ除去の設定では「膨張」と「収縮」という処理を行って、２値画像に発生するノイズを除去することができます。

また、検出される白画素領域に面積とフェレ径 X/Y の上下限値を設定して、範囲内にあるものをブロブと判断し、範囲を外れるものをノイズとして除去できます。

① ブロブモジュールの設定画面にて
[ノイズ除去]ボタンを選択します。

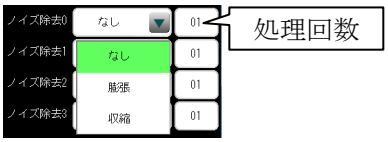


② ノイズ除去の設定画面が表示されます。



1. ノイズ除去０

「なし／膨張／収縮」を選択し、処理回数(1～15)を設定します。
（初期値：なし、01）



- **膨張**…近傍の画素に１つでも白の画素があれば、対象画素を白に変換します。
- **収縮**…近傍の画素に１つでも黒の画素があれば、対象画素を黒に変換します。

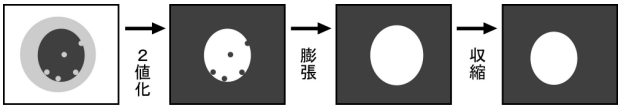
通常、膨張と収縮を数回繰り返すことで、ごま塩ノイズを除去できます。

処理回数は多いほど、処理の度合いは強くなります。

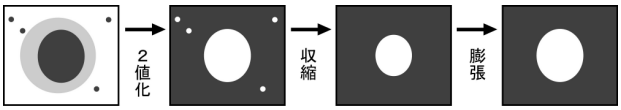
2. ノイズ除去１～３

「ノイズ除去１」のメニューで「ノイズ除去０」で設定した処理と逆の処理を設定します。
必要であれば「ノイズ除去２」、「ノイズ除去３」にも設定してください。

- 膨張→収縮例



- 収縮→膨張例



3. フィルター設定

（面積、フェレ径 X、フェレ径 Y、主軸角、円形度）

膨張と収縮を必要以上に繰り返したり、処理の度合いを強く設定しすぎたりすると、本来の検出する内容まで除去されてしまう可能性があります。このような場合は、面積フィルターとフェレ径フィルターでノイズを除去されることをお勧めします。

適用する場合は、各フィルターの上限値と下限値を設定します。

- **上限**…上限値を超える面積､フェレ径 X/Y､主軸角､円形度を持つ白画素領域はブロブと認識しません。
- **下限**…下限値以下の面積､フェレ径 X/Y､主軸角､円形度を持つ白画素領域はブロブと認識しません。

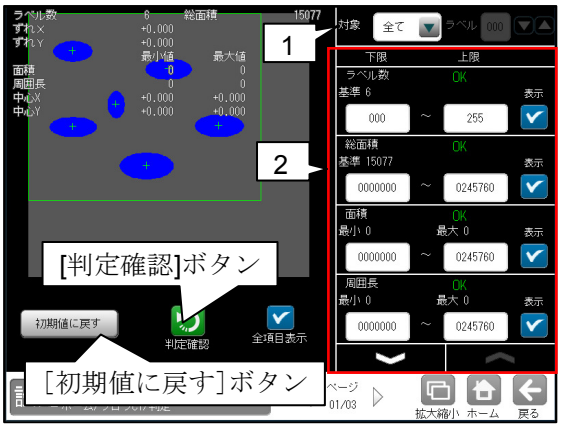
〔7〕判定

ブロブモジュールの処理を実行して計測される結果に対して、良否の判定基準となる上下限値を設定します。計測結果が範囲内にあれば「OK」、範囲を外れた場合は「NG」を出力します。

① ブロブモジュールの設定画面にて[判定]ボタンを選択します。



② 判定の設定画面が表示されます。



1. 対象(判定ラベル)

「全て／個別」を、▼ボタンにより選択します。「個別」を選択時、対象とするラベル番号(0～254)を設定します。



2. 計測項目、上下限値、判定

検査設定でチェックを入れた各計測項目について、良否の判定基準(上下限値)を設定します。

【計測項目】

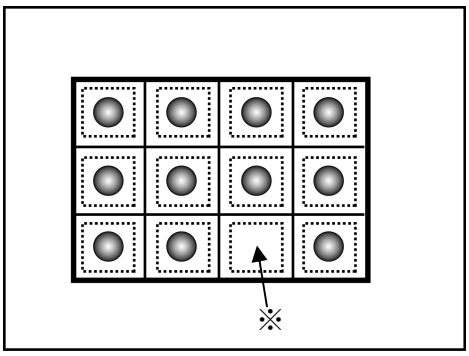
ラベル数、総面積、面積、周囲長、
フェレ径 X/Y、重心 X/Y、中心 X/Y、主軸角、
強度、形状の中心 X/Y、形状の角度、
形状の長軸/短軸、ずれ X/Y、円形度

・▼▲ボタンにより、計測項目の表示を切り替えます。
・設定した判定を確認するときは[判定確認]ボタンを選択します。各判定項目の右に判定結果(OK/NG)が表示されます。
・[初期値に戻す]ボタンを選択すると、設定値が初期化されます。

4-4-9 ポイントモジュール

ポイントモジュールは、取り込み画像内に同じサイズの複数の計測領域(ポイント)を設定し、各ポイントを２値化する、または各ポイントの濃度を計測することによって、ポイント別の白黒判定や、濃度による良否判定を行うモジュールです。

・計測例



箱の中の各部屋にポイントを設定し、２値結果または濃度差で良否を判定します。
※のポイントは NG となり、部品の欠品が判明します。

■出力内容

計測結果として以下の項目を出力できます。

●モード「二値」のとき

- **有効点数**
  検出されたポイントの有効点数を出力します。
- **色**

●モード「濃度」のとき

- **平均濃度**
  ポイント毎に計測した平均濃度値を出力します。
- **最大濃度**
  ポイント毎に計測した濃度の最大値を出力します。
- **最小濃度**
  ポイント毎に計測した濃度の最小値を出力します。
- **濃度差**
  ポイント毎に計測した濃度の差を出力します。
- **濃度偏差**
  ポイント毎に計測した濃度偏差を出力します。

■操作手順

以下の説明画面は表示例です。

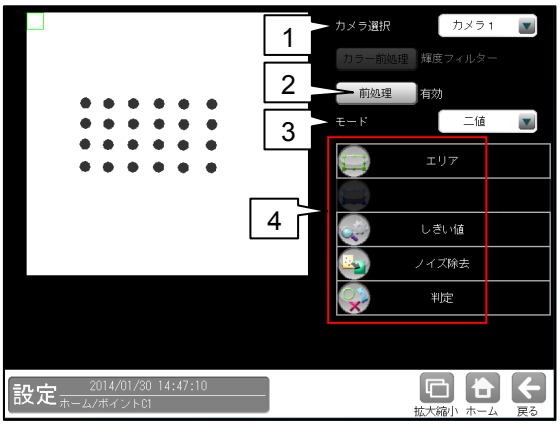
① 設定(ホーム)画面にて[ポイント]ボタンを選択します。



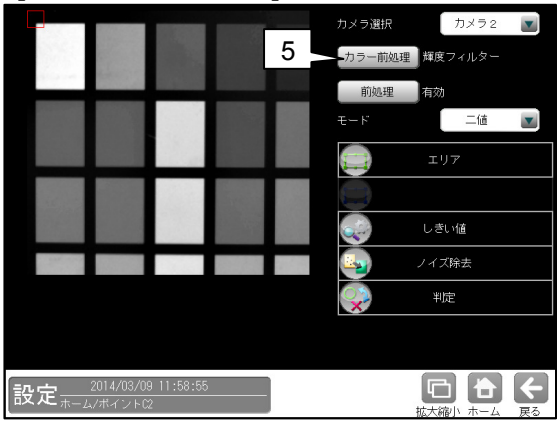
・モジュールフローの編集については、
「４-４-１フロー編集」の項を参照願います。

② ポイントモジュールの設定画面が表示されます。

【モノクロカメラのとき】



【カラーカメラのとき】



1. カメラ選択

本モジュールで実行するカメラ番号「１／２」を▼ボタンにより選択します。２トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。

2. 前処理

取り込まれた画像を、より計測しやすい画像する補正処理です。
機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[６]前処理の項と同様です。

3. モード

「二値／濃度」を▼ボタンにより選択します。

4. 設定ボタン

・エリア ⇒〔１〕
・しきい値(モード「二値」のとき) ⇒〔２〕
・ノイズ除去(モード「二値」のとき) ⇒〔３〕
・判定 ⇒〔４〕

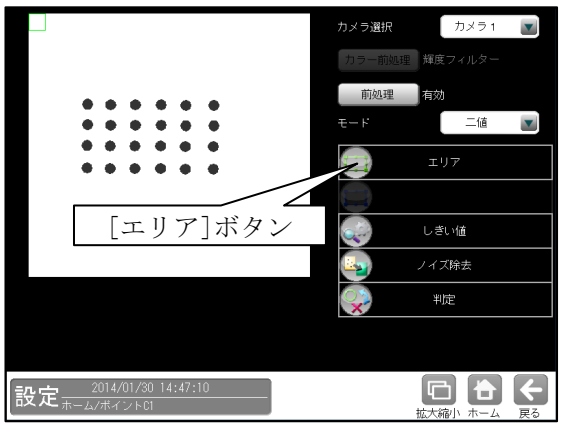
5. カラー前処理(カラーカメラのとき)

カラーカメラ(IV-S300C3/C8、IV-C250C3/C8)を使用時には、カラー前処理を設定します。
機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[７]カラー前処理の項と同様です。

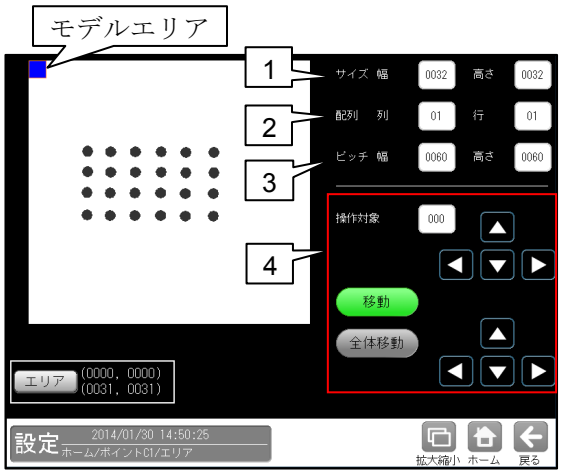
〔１〕エリア

計測領域などを設定します。

① ポイントモジュールの設定画面にて[エリア]ボタンを選択します。



② エリアの設定画面が表示されます。



1. サイズ

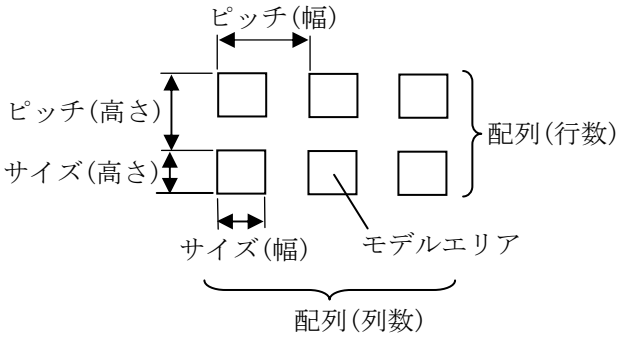
モデルエリア１つのサイズ(幅、高さ)を設定します。

2. 配列

モデルエリアの数(列、行)を設定します。

3. ピッチ

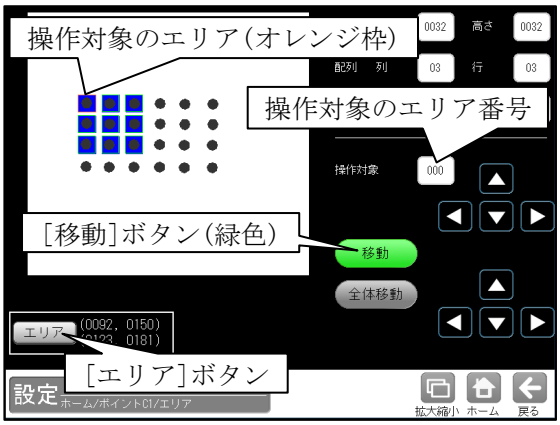
モデルエリア間の距離(幅、高さ)を設定します。



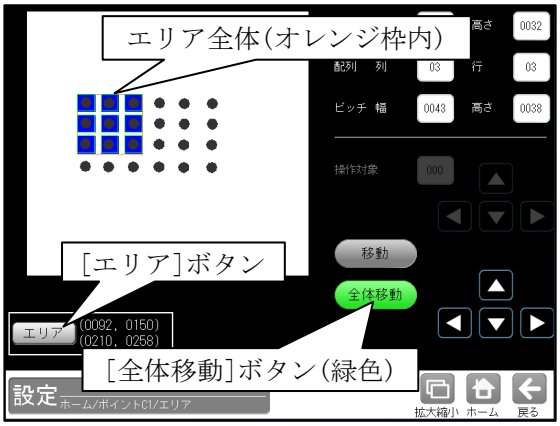
4. 操作対象

モデルエリア１つまたは全体を移動できます。操作は[移動]ボタンまたは[全体移動]ボタンを選択(有効)して行います。

・[移動]ボタンが有効(緑色)時、操作対象のモデルエリアをタッチ(クリック)または[エリア]ボタン、全体移動の方向ボタンにより移動できます。
モデルエリアの番号は、数値ボタンまたは方向ボタンにより選択します。左上のモデルエリアが番号「０」で、行→列の順に＋１が加算されます。



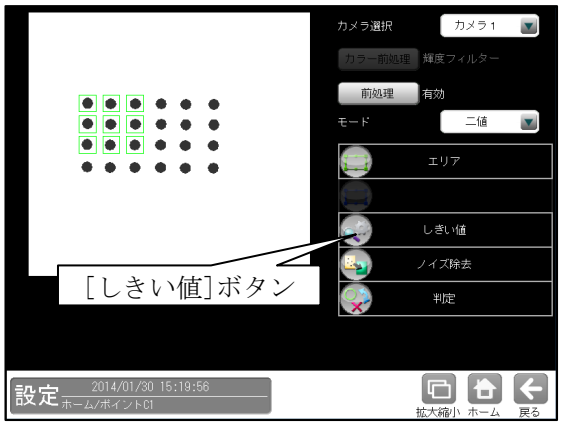
・[全体移動]ボタンが有効(緑色)時、モデルエリア全体を方向ボタンまたは[エリア]ボタンにより移動できます。



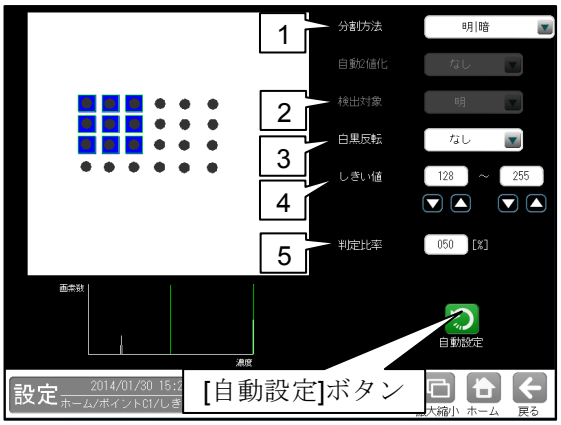
〔２〕しきい値(モード「二値」のとき)

モードを「二値」に設定時には、しきい値を設定します。
しきい値とは、濃淡のある画像(本機では 256 階調で画像を取り込みます)を、白と黒の領域に分けるときの基準値のことです。各画素の階調がこのしきい値より大きい場合は白、小さい場合は黒に変換されます。また、分割方法で「明｜中間｜暗」を選択すると、濃淡画像を３つの明るさの領域に変換して、３つの領域の中から任意の組み合わせ(例：「明＋暗」や「中間＋暗」)の領域を検出対象にすることもできます。

①　ポイントモジュールの設定画面にて[しきい値]ボタンを選択します。



②　しきい値の設定画面が表示されます。

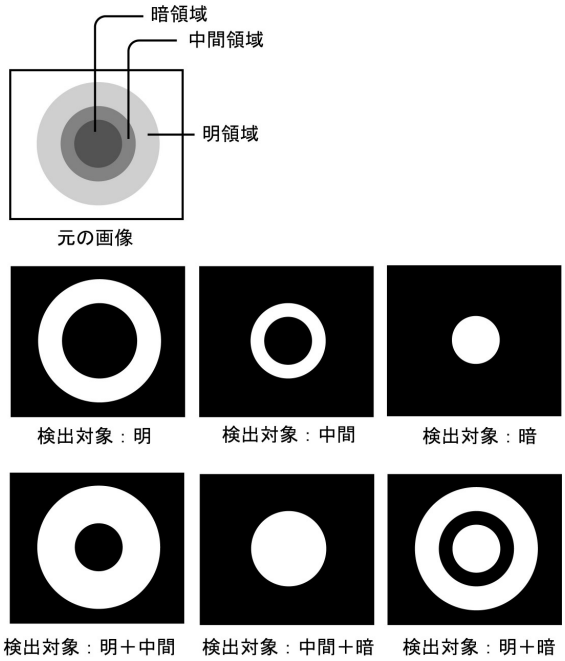


1. 分割方法

濃淡画像の変換方法として「明｜暗」または「明｜中間｜暗」を選択します。
「明｜暗」のとき白、黒の２つの領域に変換し、「明｜中間｜暗」のとき白、中間、黒の３つの領域に変換します。

2. 検出対象(分割方法「明｜中間｜暗」のとき)
明､中間､暗の３つの領域の中で検出対象とする領域の組み合わせを選択します。



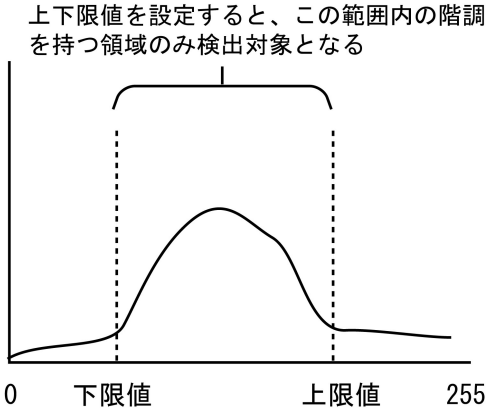


・白の部分が検出対象領域

3. 白黒反転(分割方法「明｜暗」のとき)
「なし／あり」を選択します。
白黒処理とは、２値化処理によって白と認識された領域を黒、黒と認識された領域を白に反転させる処理です。

4. しきい値
しきい値の上限値と下限値を設定します。
設定方法には、画像を確認しながら手動で設定する方法と､現在表示されている画像(基準画像)から最適なしきい値を自動設定する方法があります。

【手動で設定する場合】
上限値と下限値のボタンを選択して設定します。
通常、しきい値は下限値のみを設定しますが、上限値を設定すると、上下限範囲内の階調を持つ領域のみを検出対象領域にすることができます。
また、背景の基準画像に現在の検出対象領域が青色で表示されます。基準画像で、目的の領域が青色になるように上下限値を設定してください。



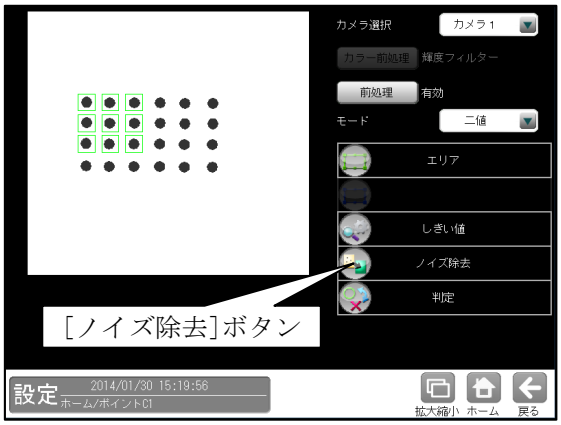
【自動で設定する場合】
上下限値を自動で設定するには、[自動設定]ボタンを選択します。下限値のボタンに最適なしきい値が自動設定されます。自動設定された後、上限値/下限値のボタンで設定値を微調整することもできます。

5. 判定比率
判定の比率(0～100%)を設定します。

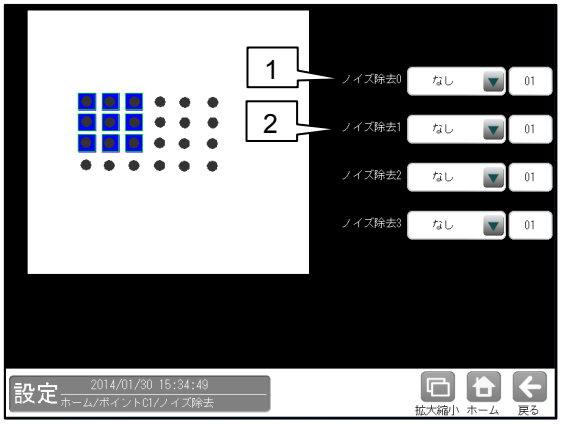
〔３〕ノイズ除去(モード「二値」のとき)

モードを「二値」に設定時には、ノイズ除去を設定します。
グレースケールの画像を２値画像に変換すると、一般に「ごま塩ノイズ」と呼ばれるノイズが発生することがあります。
ノイズ除去の設定では「膨張」と「収縮」という処理を行って、２値画像に発生するノイズを除去することができます。

① ポイントモジュールの設定画面にて
[ノイズ除去]ボタンを選択します。

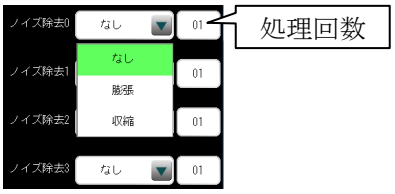


② ノイズ除去の設定画面が表示されます。



1. ノイズ除去０

「なし／膨張／収縮」を選択し、処理回数(1～15)を設定します。（初期値：なし、01）



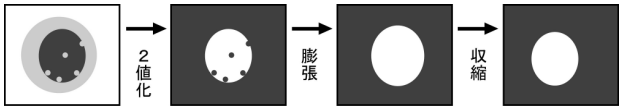
- **膨張**…近傍の画素に１つでも白の画素があれば、対象画素を白に変換します。
- **収縮**…近傍の画素に１つでも黒の画素があれば、対象画素を黒に変換します。

通常、膨張と収縮を数回繰り返すことで、ごま塩ノイズを除去できます。
処理回数は多いほど、処理の度合いは強くなります。

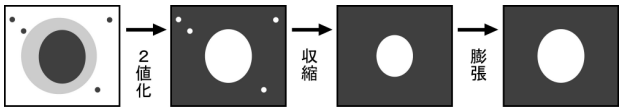
2. ノイズ除去１～３

「ノイズ除去１」のメニューで「ノイズ除去０」で設定した処理と逆の処理を設定します。
必要であれば「ノイズ除去２」、「ノイズ除去３」にも設定してください。

- 膨張→収縮例



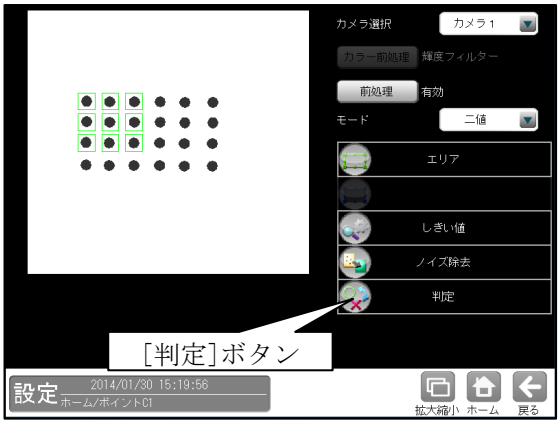
- 収縮→膨張例



〔4〕判定

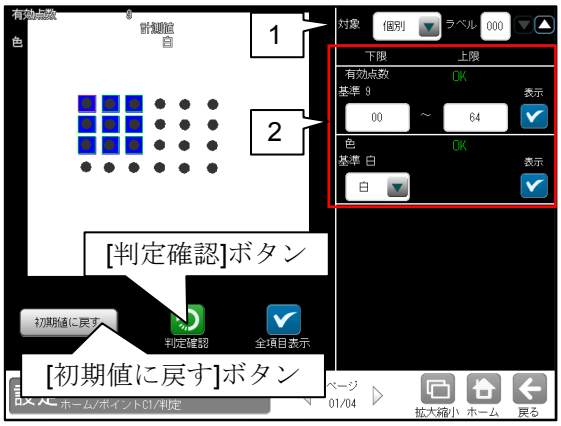
ポイントモジュールの処理を実行して計測される結果に対して、良否の判定基準となる上下限値を設定します。
計測結果が範囲内にあれば「OK」、範囲を外れた場合は「NG」を出力します。

① ポイントモジュールの設定画面にて[判定]ボタンを選択します。

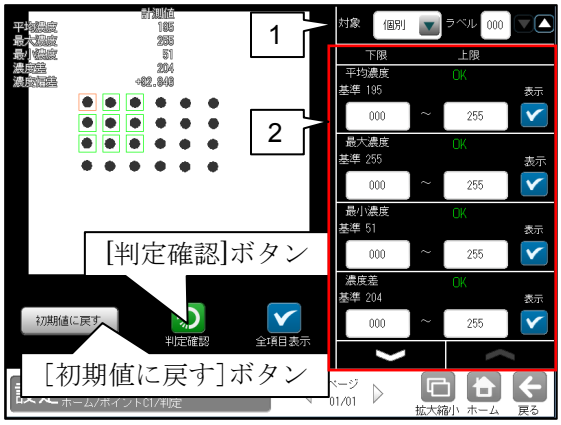


② 判定の設定画面が表示されます。

・モード「二値」のとき



・モード「濃度」のとき



1. 対象ラベル

「全て／個別」を選択します。
「個別」のとき、判定対象となるラベル(ポイント)番号を設定します。

2. 計測項目、上下限値、判定

計測項目別に良否の判定基準(上下限値)を設定します。

【計測項目】

モードにより計測項目が異なります。

＊モード「二値」のとき

有効点数
色

＊モード「濃度 」のとき

平均濃度
最大濃度
最小濃度
濃度差
濃度偏差

・設定した判定を確認するときは[判定確認]ボタンを選択します。各判定項目の右に判定結果(OK/NG)が表示されます。

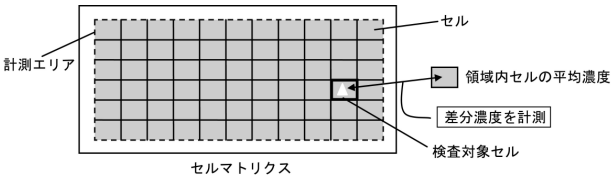
・[初期値に戻す]ボタンを選択すると、設定値が初期化されます。

4-4-10 欠陥検査モジュール

欠陥検査モジュールは、計測エリア内をセルと呼ばれる矩形の領域で分割し、各セルの濃度を全体濃度または隣接セルの濃度と比較することによって、欠陥セルを検出する画像処理モジュールです。
欠陥検査モジュールには、全体差と隣接差(キズ検査／汚れ検査)の計測モードがあります。

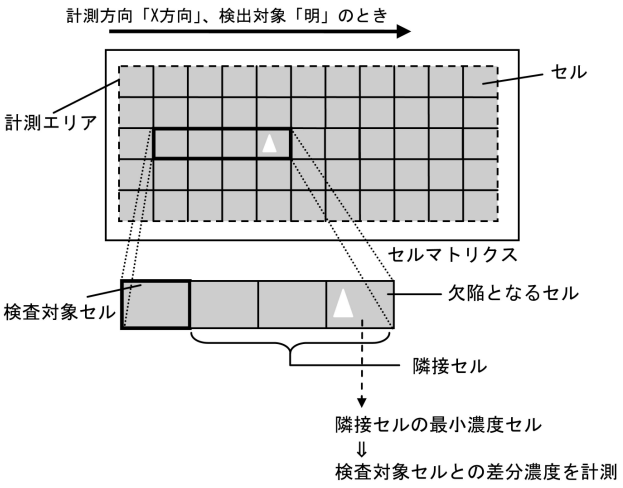
●全体差による欠陥検出

計測エリア全体の平均濃度と各セルの平均濃度を比較し、しきい値以上の濃度差のあるセルを欠陥セルとして検出します。



●隣接差(キズ検査／汚れ検査)による欠陥検出

被検査セルの平均濃度と隣接セルの平均濃度を比較し、しきい値以上の濃度差のあるセルを欠陥セルとして検出します。



欠陥検査モジュールの処理フロー

欠陥検査モジュールは、欠陥セルと欠陥でないセルに２値化し、検出した欠陥セルをブロブとして扱います。

前処理
・取り込み画像の前処理を実行します。

欠陥検出処理(２値化)
・計測エリアを欠陥セルと非欠陥セルに２値化します。

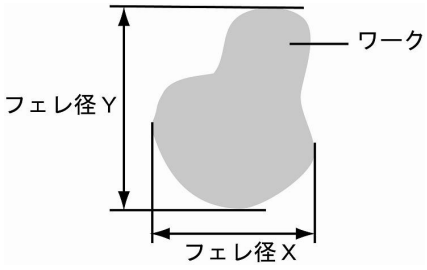
ラベリング処理
・欠陥セルのラベリング処理を行います。

結果出力
・濃度差分計測値とラベリング処理結果を出力します。

■出力内容

計測結果として以下の項目を出力できます。

- **ラベル数**
  計測エリア内で検出されたブロブの個数を出力します。
- **総面積**
  すべてのブロブの総面積(画素数)を出力します。
- **面積**
  個々のブロブの面積(画素数)を出力します。
- **周囲長**
  個々のブロブの周囲長を出力します。
- **フェレ径**
  個々のブロブのフェレ径Ｘとフェレ径Ｙを出力します。

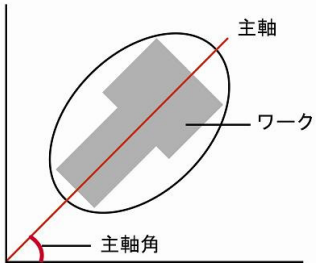


- 各辺がＸ軸とＹ軸に平行で、かつワークを内包する最小の矩形を描いたとき、Ｘ軸方向の辺の長さをフェレ径Ｘ、Ｙ軸方向をフェレ径Ｙといいます。

・ **重心**
個々のブロブの重心座標を出力します。

・ **中心**
個々のブロブの中心座標を出力します。

・ **主軸角**
個々のブロブの主軸角を出力します。



・ ワークを囲む最小の楕円を描いたとき、楕円の長手方向の頂点を結んだ直線を主軸といい、主軸とX軸(水平方向の線)の間にできる角度を主軸角といいます。

・ **ずれ**
指定するラベル番号のブロブについて、基準画像で検出された重心(または中心)と、検査画像で検出される重心(または中心)のずれ量を出力します。

・ **良否判定結果**
上記の各計測項目の測定値に上下限を設定し、すべての測定値が範囲内にあれば「OK」、１項目でも範囲を外れると「NG」を出力します。

■操作手順

以下の説明画面は表示例です。

① 設定(ホーム)画面にて[欠陥検査]ボタンを選択します。



・モジュールフローの編集については、「４－４－１フロー編集」の項を参照願います。

② 欠陥検査の設定画面が表示されます。

【モノクロカメラのとき】



【カラーカメラのとき】



1. カメラ選択
本モジュールで実行するカメラ番号「１／２」を▼ボタンにより選択します。２トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。

2. 前処理
取り込まれた画像を、より計測しやすい画像する補正処理です。
機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[６]前処理の項と同様です。

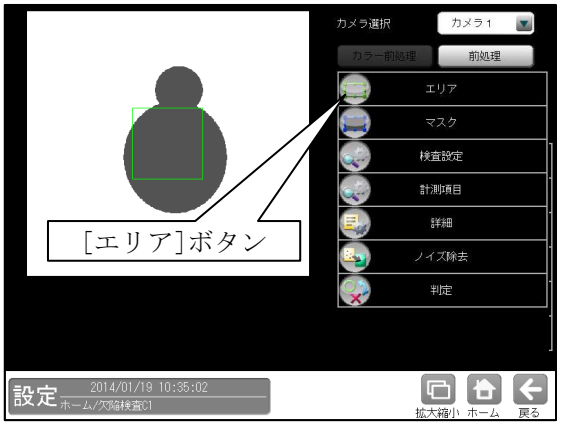
3. 設定ボタン
・エリア ⇒〔１〕
・マスク ⇒〔２〕
・検査設定 ⇒〔３〕
・計測項目 ⇒〔４〕
・詳細 ⇒〔５〕
・ノイズ除去 ⇒〔６〕
・判定 ⇒〔７〕

4. カラー前処理(カラーカメラのとき)
カラーカメラ(IV-S300C3/C8、IV-C250C3/C8)を使用時には、カラー前処理を設定します。
機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[７]カラー前処理の項と同様です。

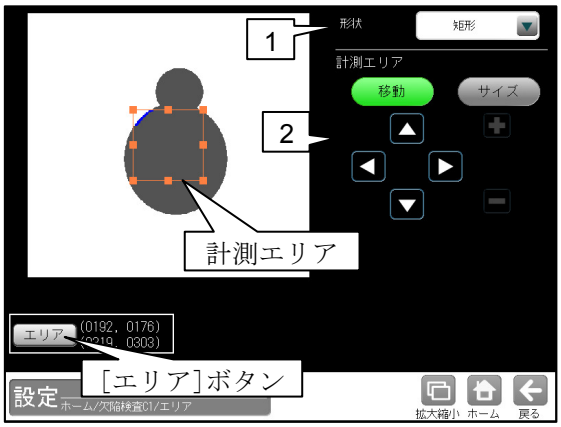
〔1〕エリア

カメラから取り込まれる画像の中で、欠陥検査を計測するエリアを設定します。

① 欠陥検査モジュールの設定画面にて[エリア]ボタンを選択します。



② エリアの設定画面が表示されます。



1. 形状

計測エリアの形状(矩形/円/楕円/多角形/回転矩形/円弧)を、▼ボタンにより選択します。

2. 計測エリア

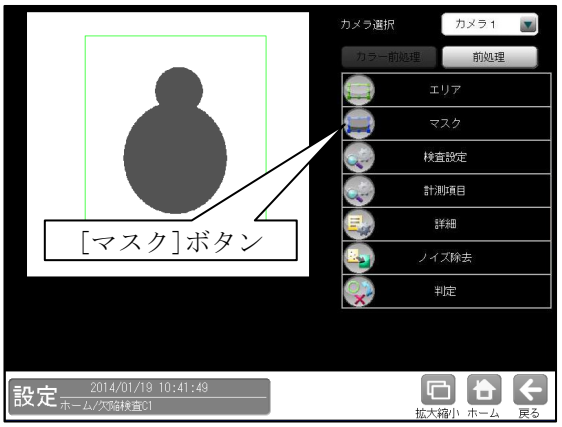
[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[エリア]ボタンにより、計測エリアを設定します。

設定方法は 3・6 ページ参照

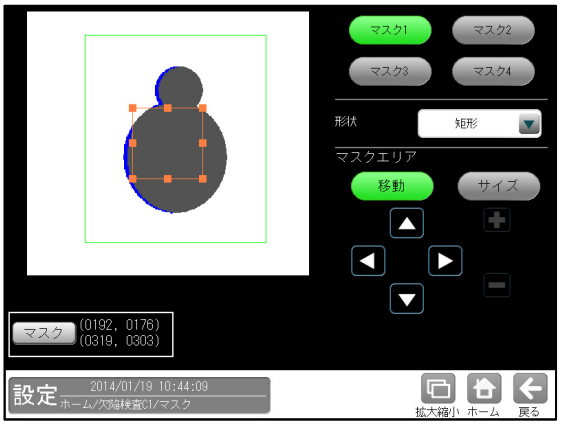
〔2〕マスク

計測エリアに設定した範囲の中で、計測対象から外すエリアがある場合にマスクエリアを設定します。マスクエリアは計測エリアの中に最大４エリアを設定できます。

① 欠陥検査モジュールの設定画面にて[マスク]ボタンを選択します。



② マスクの設定画面が表示されます。



1. マスク１～４

[マスク１]～[マスク４]ボタンにより、マスクエリア番号(１～４)を選択します。

2. 形状

マスクエリアの形状(なし/矩形/円/楕円/多角形)を、▼ボタンにより選択します。

3. マスクエリア

[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[マスク]ボタンにより、マスクエリアを設定します。

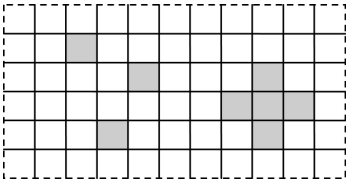
設定方法は 3・6 ページ参照

〔3〕検査設定

欠陥検査の計測モード(全体差／キズ検査／汚れ検査)、計測項目などを設定します。

● 計測モードを「全体差」に設定した場合

全体差計測とは、計測エリア全体の平均濃度と各セルの平均濃度を比較し、差分が設定値(検査濃度差)を超えた場合に該当セルを欠陥セルと判断する検出方法です。



次の条件を満たすセルを欠陥とし、このセルに含まれるすべての画素を欠陥画素とします。

- **検出対象が「明」のとき**
  検出濃度差 ＜（セル平均濃度
  －計測エリア全体の平均濃度）
- **検出対象が「暗」のとき**
  検出濃度差 ＜（計測エリア全体の平均濃度
  －セル平均濃度）

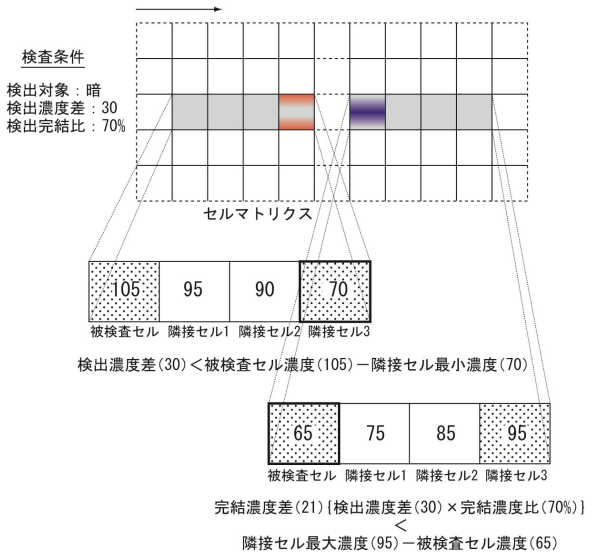
- **検出対象が「明｜暗」のとき**
  検出濃度差 ＜（セル平均濃度
  －計測エリア全体の平均濃度）
  検出濃度差 ＜（計測エリア全体の平均濃度
  －セル平均濃度）

● 計測モードを隣接差の「キズ検査」、「汚れ検査」に設定した場合

隣接差計測とは、検査中のセルに隣接するセルの平均濃度を比較し、次の条件のいずれかを満たす場合に該当セルを欠陥セルと判断する方法です。欠陥セルに含まれるすべての画素が欠陥画素となります。

・被検査セルに対して、検出濃度差がある隣接セルを欠陥セルとする。
———「キズ検査」、「汚れ検査」
・検査中のセルが隣接セルに対して、完結濃度差がある場合、欠陥セルとする。
———「汚れ検査」

〈計測方向:X方向の場合〉



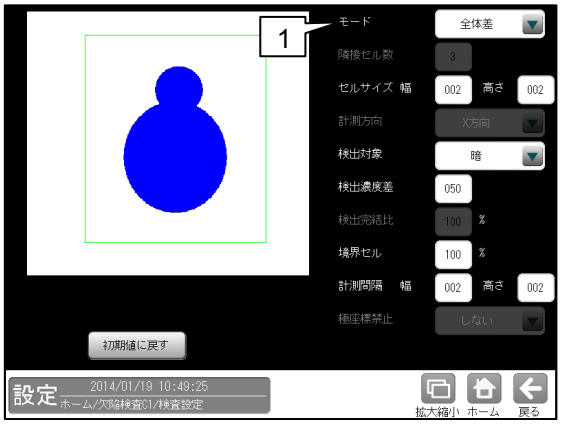
！メモ

- **キズ検査**
  点、線状の欠陥を検査するのに有効です。
- **汚れ検査**
  面状の欠陥を検査するのに有効で、詳細設定の「穴埋め処理」との併用により、その大きさを計測できます。

① 欠陥検査モジュールの設定画面にて
[検査設定]ボタンを選択します。



② 検査設定の設定画面が表示されます。



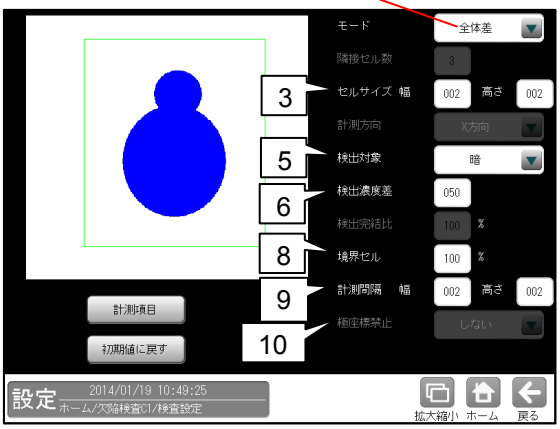
1. モード

欠陥検査の計測モードを▼ボタンにより選択します。

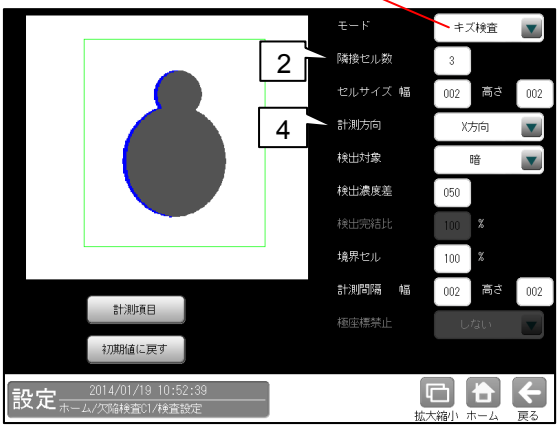
【計測モード】

全体差、キズ検査、汚れ検査

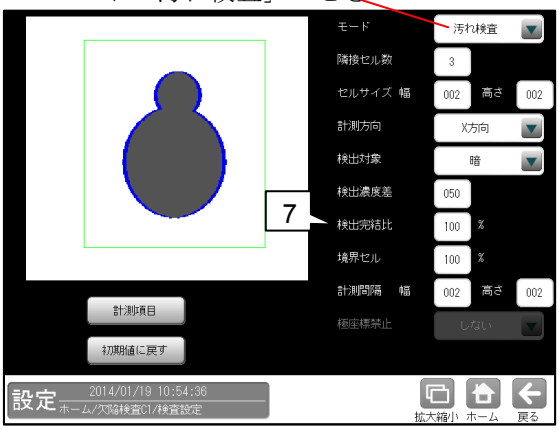
モード「全体差」のとき



モード「キズ検査」のとき



モード「汚れ検査」のとき



2. 隣接セル数（キズ検査、汚れ検査のとき）

濃度差比較の対象とする隣接セルの数(1～8)を設定します。

！メモ

濃度差比較の範囲(隣接セルグループ)は、2～9 セルとなります。

3. セルサイズ(幅､高さ)

次の範囲に設定します。

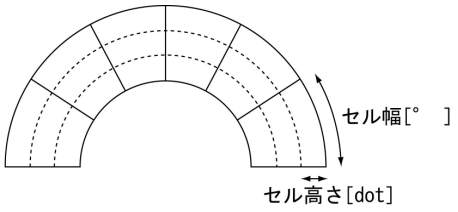
- **標準解像度のとき**

  幅：1～511、高さ：1～149

- **高解像度のとき**

  幅：1～1599、高さ：1～1199

計測エリアが円弧の場合、次図のように円弧上エリアを矩形エリアに極座標変換した後にセル欠陥検出を行います。





・極座標変換時は、極座標変換後の画像に対したセルサイズとなります。

5 .計測方向（キズ検査、汚れ検査のとき）

欠陥を計測する方向を▼ボタンにより選択します。

【欠陥の計測方向】

Ｘ方向、Ｙ方向、双方向

6. 検出対象

欠陥領域対象の色を▼ボタンにより選択します。

【検出対象の色】

明、暗、明｜暗

7. 検出濃度差

欠陥検出の基準となる濃度差(1～255)を設定します。

8. 検出完結比（汚れ検査のとき）

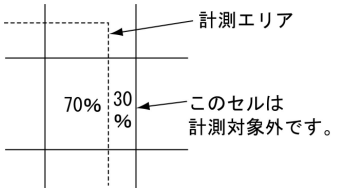
欠陥検出の完結する比率(50～200％)を設定します。

計測方向に向かって欠陥セルをサーチしますが、欠陥セルが存在するとき、この欠陥が完結するセルをサーチする際の検出完結濃度差を、検出濃度差に対する比率として指定します。

9. 境界セル

計測エリアおよびマスクエリアの境界に位置するセルについて、有効画素比率(1～100%)を設定します。

境界セルとは、計測エリアの形状やマスクパターンにより境界付近のセルに無効な画素濃度がある場合に、平均濃度を計測するセルとして採用するかを指示する処理です。



10. 計測間隔

計測エリアから作成するセル枠の移動量を、1～セルサイズの範囲で設定します。

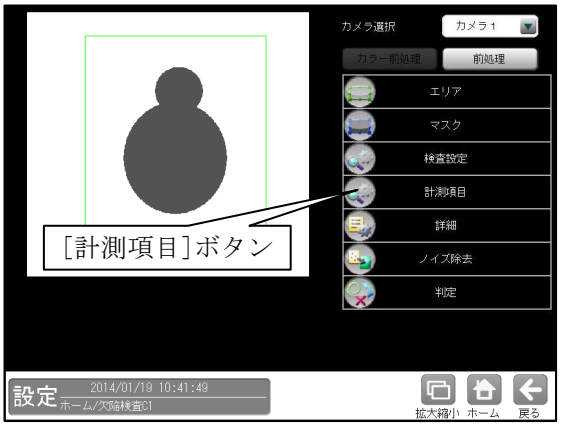
11. 極座標禁止

計測エリアが回転矩形･円弧のとき、極座標変換を禁止「しない／する」を設定します。「する」に設定すると、回転矩形･円弧ともエリアをマスクパターンとして用い、外接矩形上の検査として実行されます。円弧のとき、円周方向はＸ方向、中心方向はＹ方向として処理されます。

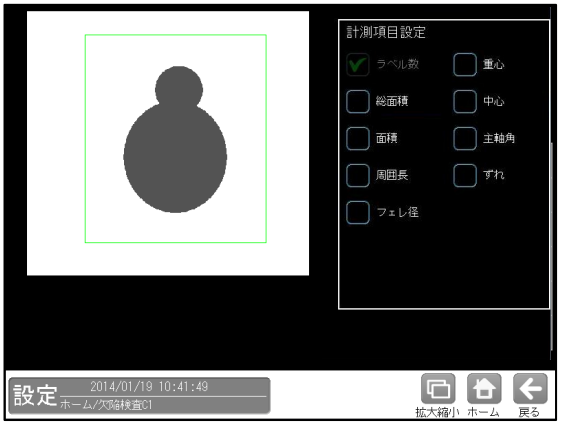
〔４〕計測項目

計測項目を詳細を設定します。

① 欠陥検査モジュールの設定画面にて
［計測項目］ボタンを選択します。



② 計測項目の設定画面が表示されます。



計測する項目のチェックボックスにチェック☑を入れます。

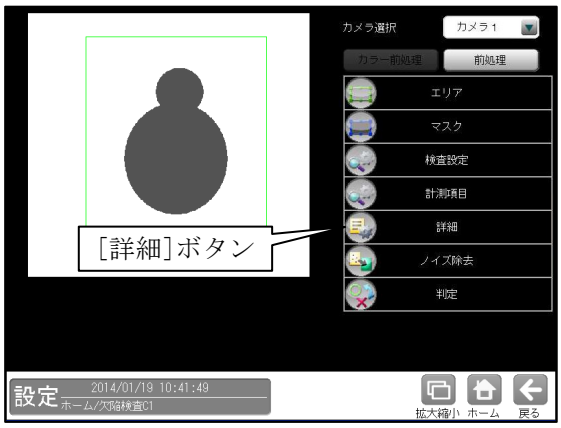
【計測項目】

ラベル数、総面積、面積、周囲長、
フェレ径、重心、中心、主軸角、ずれ
欠陥検査モジュールでは、計測エリアから検出される複数のブロブに順に番号を付け(ラベリング)、すべてのラベルの「個数、総面積」と個々のラベルの「面積、周囲長、フェレ径、重心、中心、主軸角、ずれ」の中から任意の項目を計測できます。計測項目は複数を選択可能です。

〔５〕詳細

検出される欠陥セルについて詳細を設定します。

(ア) 欠陥検査モジュールの設定画面にて［詳細］ボタンを選択します。

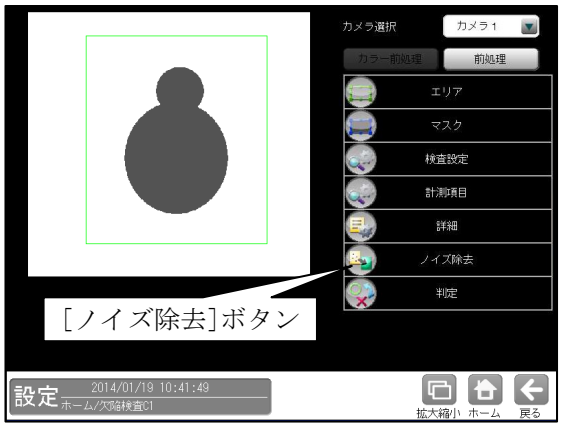


(イ) 詳細の設定画面が表示されます。
設定方法はブロブモジュールの「詳細」の項と同様です。

〔６〕ノイズ除去

グレースケールの画像を２値画像に変換すると、一般に「ごま塩ノイズ」と呼ばれるノイズが発生することがあります。ノイズ除去の設定では「膨張」と「収縮」という処理を行って、２値画像に発生するノイズを除去することができます。
また、検出される白画素領域に面積とフェレ径 X/Y の上下限値を設定して、範囲内にあるものをブロブと判断し、範囲を外れるものをノイズとして除去できます。

① 欠陥検出モジュールの設定画面にて
［ノイズ除去］ボタンを選択します。

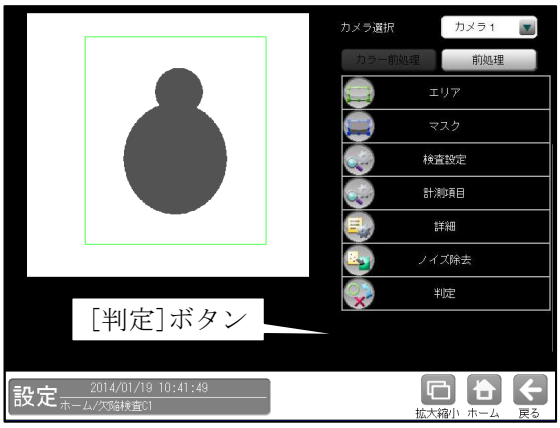


② ノイズ除去の設定画面が表示されます。
設定方法はブロブモジュールの
「ノイズ除去」の項と同様です。

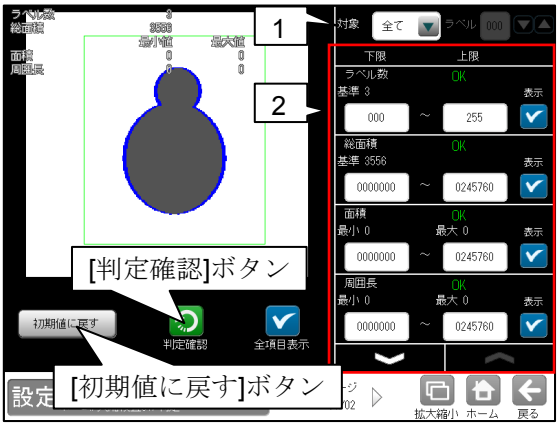
〔7〕判定

欠陥検査モジュールの処理を実行して計測される結果に対して、良否の判定基準となる上下限値を設定します。計測結果が範囲内にあれば「OK」、範囲を外れた場合は「NG」を出力します。

① 欠陥検出モジュールの設定画面にて[判定]ボタンを選択します。



② 判定の設定画面が表示されます。



1. 判定対象ラベル

「すべて／ラベル指定」を、▼ボタンにより選択します。

「ラベル指定」を選択時、対象とするラベル番号(0～254)を設定します。



2. 計測項目、上下限値、判定

検査設定でチェックを入れた各計測項目について、良否の判定基準(上下限値)を設定します。

【計測項目】

ラベル数、総面積、面積、周囲長、フェレ径 X/Y、重心 X/Y、中心 X/Y、主軸角、ずれ X/Y

- ▼▲ボタンにより、計測項目の表示を切り替えます。
- 設定した判定を確認するときは“判定確認”ボタンを選択します。各判定項目の右に判定結果(OK/NG)が表示されます。
- [初期値に戻す]ボタンを選択すると、設定値が初期化されます。

4－4－11 色検査モジュール

指定領域内の色情報の統計量を計測します。
(平均濃度、最大濃度、最小濃度、濃度差、
濃度偏差)
色のバラツキや色ムラなどの検査に使用可能です。
色検査モジュールは、カラーカメラ
(IV-S300C3/C8、IV-C250C3/C8)を使用時に
設定可能です。

■出力内容

結果として以下の項目を出力できます。

- **平均濃度(RGB・HSL)**
  指定領域内の平均値を出力します。
  R・G・B、H・S・L の各項目別に出力します。
- **最大濃度(RGB・HSL)**
  指定領域内の最大値を出力します。
  R・G・B、H・S・L の各項目別に出力します。
- **最小濃度(RGB・HSL)**
  指定領域内の最小値を出力します。
  R・G・B、H・S・L の各項目別に出力します。
- **濃度差(RGB・HSL)**
  指定領域内の最大値-最小値の値を出力します。
  R・G・B、H・S・Lの各項目別に出力します。
- **濃度偏差(RGB・HSL)**
  指定領域内の最大値-最小値の値を出力します。
  R・G・B、H・S・Lの各項目別に出力します。

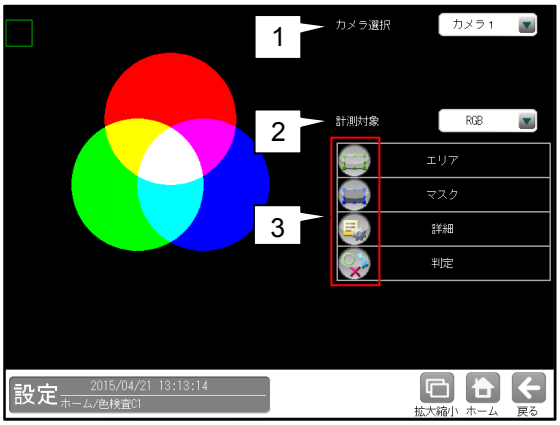
■操作手順

以下の説明画面は表示例です。

① 設定(ホーム)画面にて[色検査]ボタンを選択します。



② 色検査モジュールの設定画面が表示されます。

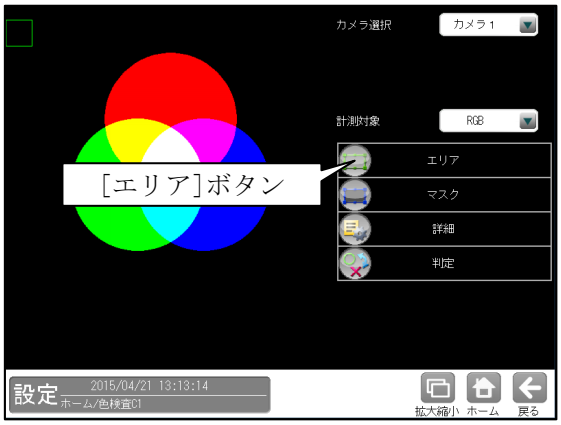


1. **カメラ選択**
   本モジュールで実行するカメラ番号「１／２」を▼ボタンにより選択します。２トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。
2. **計測対象**
   色検査を行うモードを選択します。
   - **RGB**・・・赤(R)・緑(G)・青(B)の３軸の統計量を計算します。
   - **HSL**・・・色相(H)・彩度(S)・明度(L)の３軸の統計量を計算します。
3. **設定ボタン**
   ・エリア ⇒〔１〕
   ・マスク ⇒〔２〕
   ・詳細 ⇒〔３〕
   ・判定 ⇒〔４〕

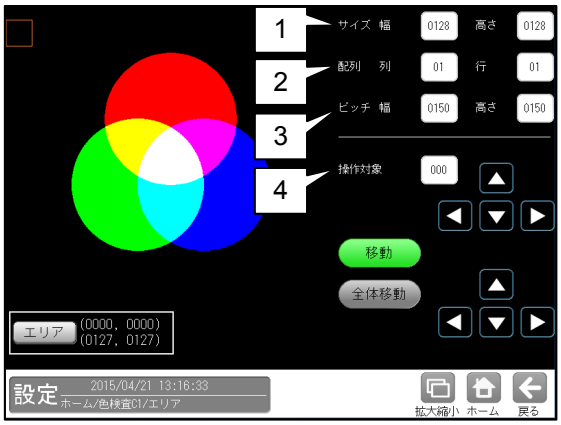
〔1〕エリア

モデルエリアを設定します。

① 検査モジュールの設定画面にて[エリア]ボタンを選択します。



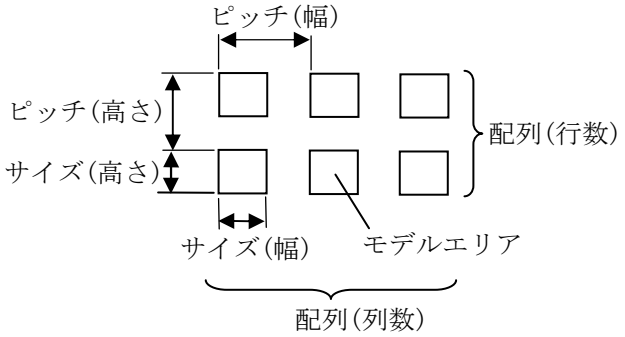
② エリアの設定画面が表示されます。



1. サイズ
モデルエリア１つのサイズ(幅､高さ)を設定します。

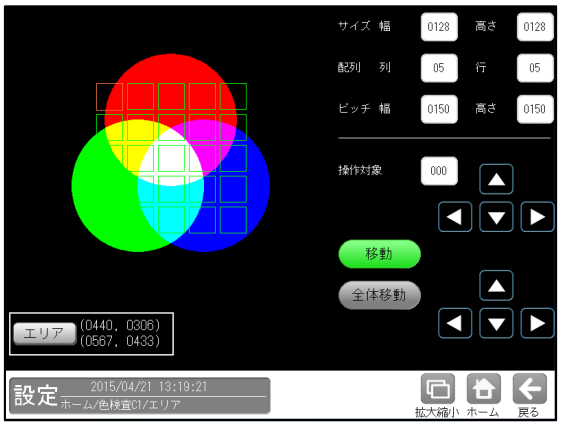
2. 配列
モデルエリアの数(列､行)を設定します。

3. ピッチ
モデルエリア間の距離(幅､高さ)を設定します。



4. 操作対象
モデルエリア１つまたは全体を移動できます。
操作は[移動]ボタンまたは[全体移動]ボタンを選択(有効)して行います。
・[移動]ボタンが有効(緑色)時、操作対象のモデルエリアをクリックまたは[エリア]ボタン、全体移動の方向ボタンにより移動できます。
モデルエリアの番号は、数値ボタンまたは方向ボタンにより選択します。左上のモデルエリアが番号「０」で、行→列の順に＋１が加算されます。
・[全体移動]ボタンが有効(緑色)時、モデルエリア全体を方向ボタンまたは[エリア]ボタンにより移動できます。

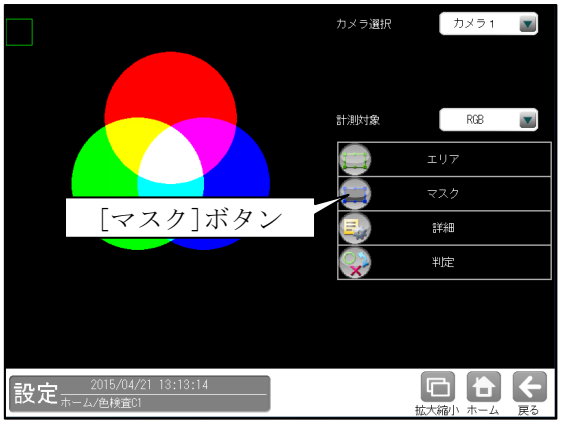
＜エリアの設定例＞



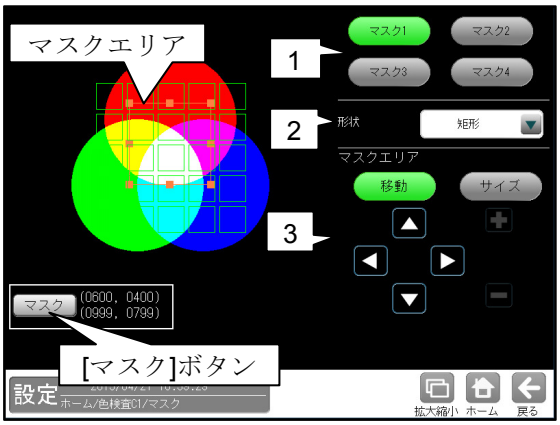
〔2〕マスク

計測エリアに設定した範囲の中で、計測対象から外すエリアがある場合にマスクエリアを設定します。マスクエリアは計測エリアの中に最大４エリアを設定できます。

① 検査モジュールの設定画面にて[マスク]ボタンを選択します。



② マスクの設定画面が表示されます。



1. マスク１～４
[マスク１]～[マスク４]ボタンにより、マスクエリア番号(１～４)を選択します。

2. 形状
マスクエリアの形状(なし/矩形/円/楕円/多角形)を、▼ボタンにより選択します。

3. マスクエリア
[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[マスク]ボタンにより、マスクエリアを設定します。
設定方法は 3・6 ページ参照

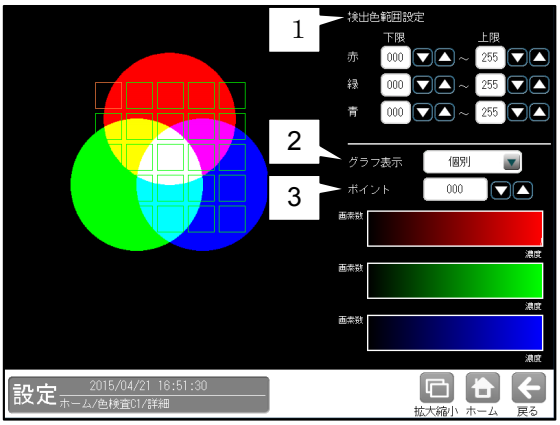
〔3〕詳細

色検査モジュールで検査する詳細を設定します。

① 検査モジュールの設定画面にて[詳細]ボタンを選択します。



② 詳細の設定画面が表示されます。



1. 検出色範囲
色検査を行う色の範囲を設定します。
計測対象「RGB」を選択した場合、赤(R)、緑(G)、青(B)に対して検査する色の範囲を設定します。
赤、緑、青の範囲全て有効な色が検査対象となります。
計測対象「HSL」を選択した場合、色相(H)、彩度(S)、輝度(L)での設定となります。

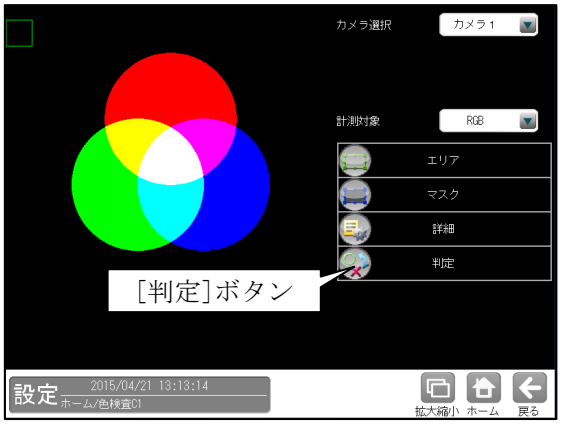
2. グラフ表示
グラフ表示を行う対象の領域「全体／個別」を選択します。
- **全体**･･･設定された領域全てのポイントの値をグラフに表示します。
- **個別**･･･設定された各ポイントに対してグラフを表示します。

3. ポイント
「2.グラフ表示」で「個別」を選択時、グラフ表示を行うポイントの番号を設定します。

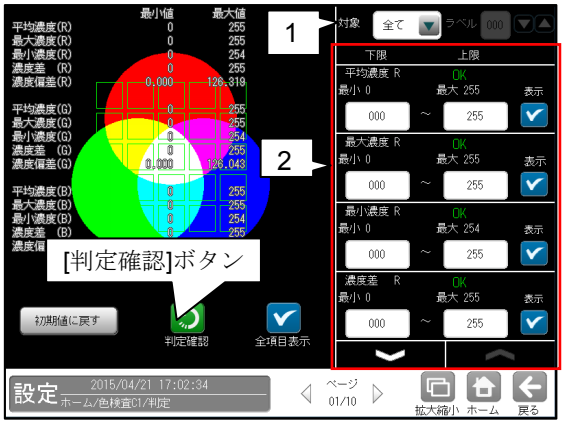
〔４〕判定

モジュールの処理を実行して計測される結果に対して、良否の判定基準となる上下限値を設定します。
判定結果が範囲内にあれば「OK」、範囲を外れた場合は「NG」を出力します。

① 検査モジュールの設定画面にて[判定]ボタンを選択します。



② 判定の設定画面が表示されます。



1. **対象**(判定ラベル)
「全て／個別」を、▼ボタンにより選択します。
「個別」を選択時、対象とするラベル番号を設定します。



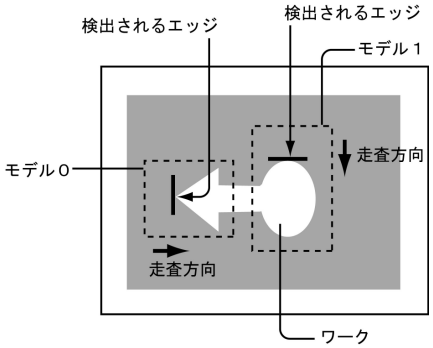
2. **判定項目、上下限値、判定**
各判定項目について、良否の判定基準(上下限値)を設定します。

【判定項目】
平均濃度(RGB･HSL)、
最大濃度(RGB･HSL)、
最小濃度(RGB･HSL)、
濃度差(RGB･HSL)
を▼▲ボタンにより、判定項目の表示を切り替えます。

- 設定した判定を確認するときは[判定確認]ボタンを選択します。
各判定項目の右に判定結果(OK/NG)が表示されます。
- [初期値に戻す]ボタンを選択すると、設定値が初期化されます。

4-4-12 エッジモジュール

エッジモジュールは、計測エリア内を指定する方向に走査して、明度が急激に変化する部分(エッジ)を検出する画像処理モジュールです。検出されるエッジの座標、基準画像のエッジとのずれ量などを計測します。また、１つのエッジモジュールに２つの計測エリアを設定できます。２つの計測エリアを設定すると、エッジ間を結ぶ直線によって、基準画像のワークと取り込み画像のワークの相対的なずれ角度を測定できます。



■出力内容

計測結果として以下の項目を出力できます。

- **座標**：検出されたエッジの座標を出力します。
- **ずれ**：基準画像で検出されたエッジと、検査画像で検出されるエッジのずれ量を出力します。
- **検出**：エッジ検出の有無を出力します。
- **ラベル数**：複数エッジ検出の場合に検出したエッジ(ラベル)の数を出力します。
- **相対角度**(２つの計測エリアを設定時)
  基準画像の２つのエッジ間を結ぶ直線と、検査画像の２つのエッジ間を結ぶ直線とのずれ角度を出力します。
- **良否判定結果**
  上記の各計測項目の判定値について上下限を設定し、すべての測定値が範囲内にあれば「OK」、１項目でも範囲を外れると「NG」を出力します。

■操作手順

以下の説明画面は表示例です。

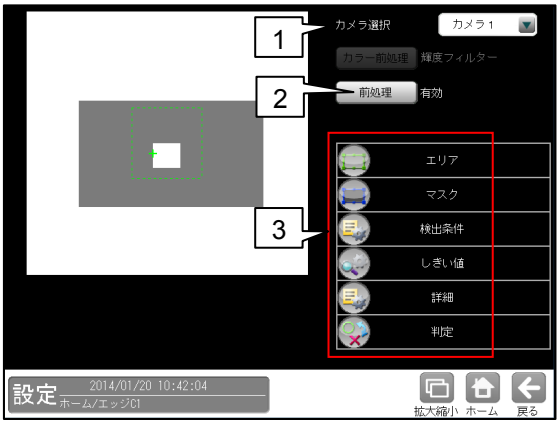
① 設定(ホーム)画面にて[エッジ]ボタンを選択します。



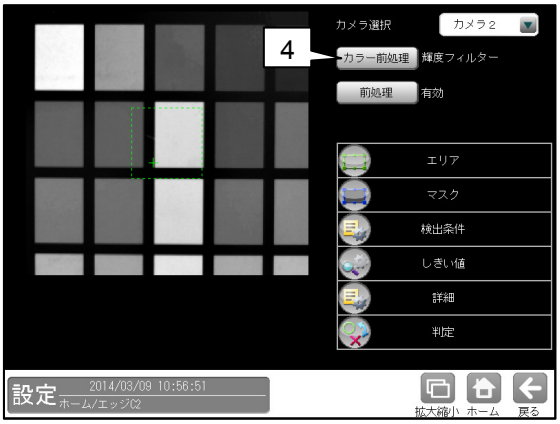
・モジュールフローの編集については、「４-４-１フロー編集」の項を参照願います。

② エッジモジュールの設定画面が表示されます。

【モノクロカメラのとき】



【カラーカメラのとき】



1. カメラ選択

本モジュールで実行するカメラ番号「１／２」を▼ボタンにより選択します。２トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。

2. 前処理

取り込まれた画像を、より計測しやすい画像する補正処理です。
機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[６]前処理の項と同様です。

3. 設定ボタン

・エリア ⇒〔１〕　・マスク ⇒〔２〕
・検出条件⇒〔３〕　・しきい値 ⇒〔４〕
・詳細 ⇒〔５〕　・判定 ⇒〔６〕

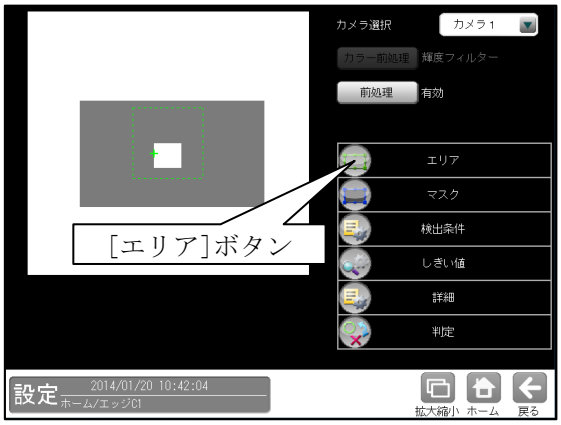
4. カラー前処理(カラーカメラのとき)

カラーカメラ(IV-S300C3/C8、IV-C250C3/C8)を使用時には、カラー前処理を設定します。
機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[７]カラー前処理の項と同様です。

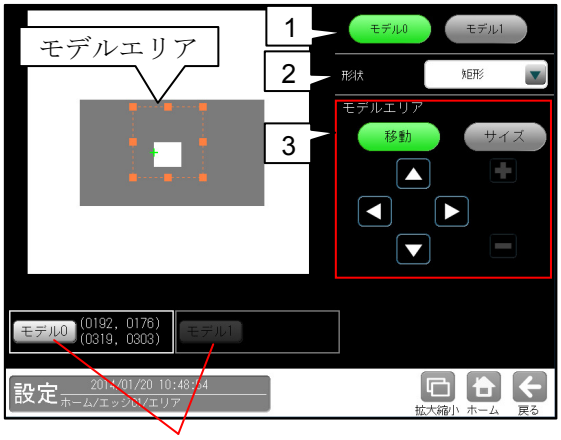
〔1〕エリア

取り込み画像の中で、エッジを検出するモデルエリアを設定します。
エッジモジュールのモデルエリアは、１つのモジュールにつき、モデル１とモデル２の２つのエリアを設定できます。
（１つだけ設定することも可能です。この場合はモデル１を設定してください。）

① エッジモジュールの設定画面にて[エリア]ボタンを選択します。



② エリアの設定画面が表示されます。



[モデル 0]/[モデル 1] ボタン

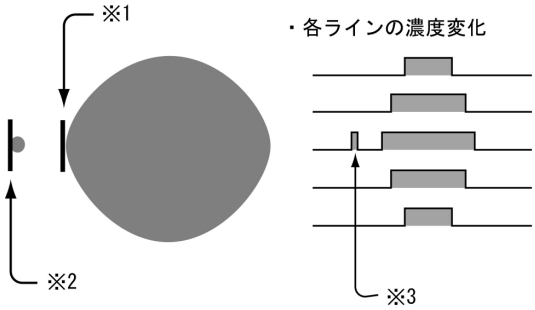
1. モデル０/１
モデル番号「０／１」を選択します。

2. 形状
モデルエリアの形状を▼ボタンにより選択します。

【モデルエリアの形状】
なし、矩形、投影矩形、直線、円、楕円、回転矩形、回転投影矩形

・ 投影矩形、直線、円、楕円、回転矩形の場合、複数エッジ検出が可能です。

・投影矩形、回転投影矩形について
投影処理とは、計測エリアをライン別に走査して各ラインの平均濃度を計測し、この中に突出したものがあった場合は、それを除去する処理のことです。



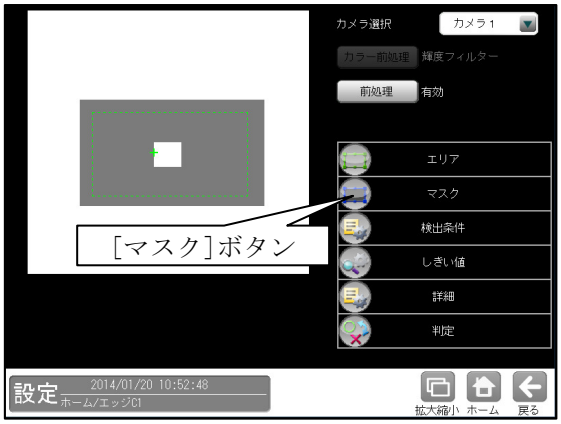
※1 投影処理「あり」で検出されるエッジ
※2 投影処理「なし」で検出されるエッジ
※3 投影処理「あり」の場合、平均濃度の変化を見て、突出した部分は削除します。

3. モデルエリア
[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[モデル１]/[モデル２]ボタンにより、モデルエリアを設定します。
設定方法は 3・6 ページ参照

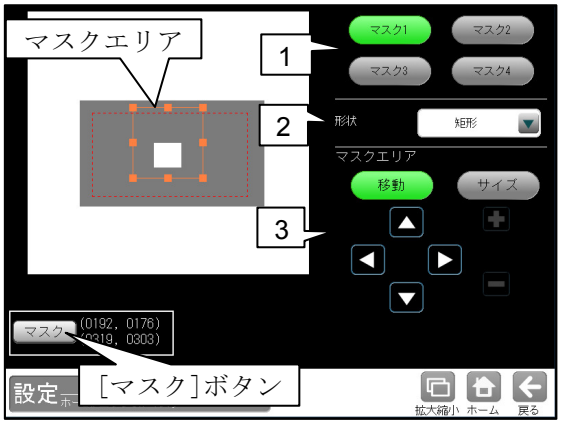
〔２〕マスク

モデルエリアに設定した範囲の中で、計測対象から外すエリアがある場合にマスクエリアを設定します。マスクエリアはモデルエリアの中に最大で４エリアを設定できます。

① エッジモジュールの設定画面にて[マスク]ボタンを選択します。



② マスクの設定画面が表示されます。



1. マスク１～４

[マスク１]～[マスク４]ボタンにより、マスクエリア番号(１～４)を選択します。

2. 形状

マスクエリアの形状を▼ボタンにより選択します。

【マスクエリアの形状】

なし、矩形、円、楕円、多角形

3. マスクエリア

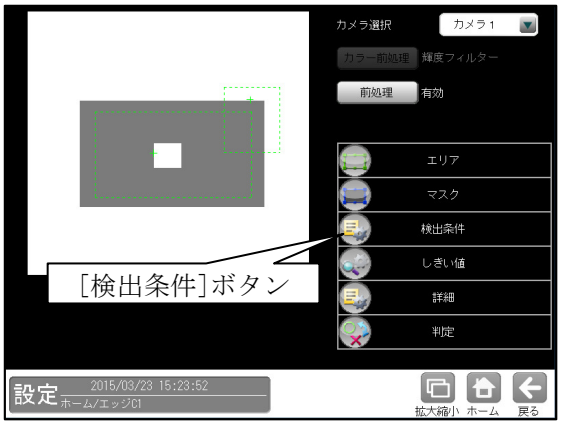
[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[マスク]ボタンにより、マスクエリアを設定します。

設定方法は３・６ページ参照

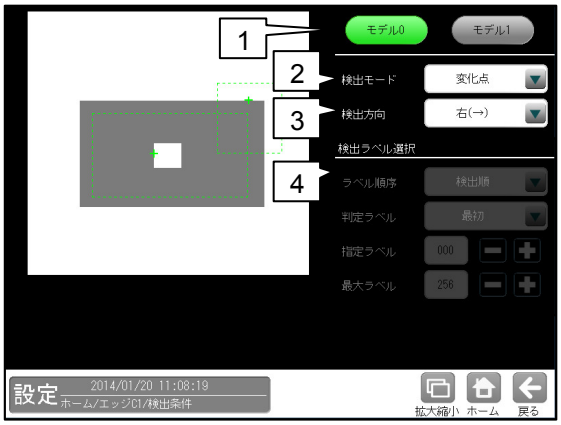
〔３〕検出条件

検出する条件を設定します。

① エッジモジュールの設定画面にて[検出条件]ボタンを選択します。



② 検出条件の設定画面が表示されます。



1. モデル０/１

モデル番号「０／１」を選択します。

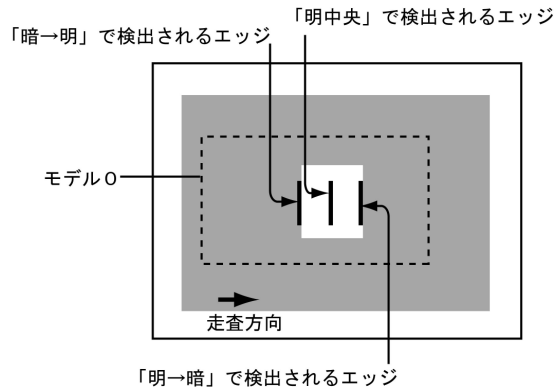
2. 検出モード

エッジを検出時の明るさの変化順序を▼ボタンにより選択します。

【明るさの変化順序】

変化点、暗→明、明→暗、明中央、暗中央

- 「変化点」は、指定する方向に走査したとき、初めて現れる明暗の変化点を検出します。
- 「中央」は検出された対象の中央の座標をエッジとします。



3. 検出方向

走査する方向を▼ボタンにより選択します。

【走査方向】

右(→)、左(←)、下(↓)、上(↑)

4. 検出ラベル選択

モデルエリアの形状が投影矩形、直線、円、楕円、回転投影矩形の場合、複数エッジ検出となります。ただし、判定、出力に使用するエッジ(ラベル)は一つとなるため、対象とするラベルを選択します。

a. ラベル順序

ラベル順序を付ける順序を選択します。

・**検出順**(初期設定)

操作方向に対して検出した順番にラベル番号を付けます。

・**強度順**

強度の強い順番にラベル番号を付けます。しきい値検出方式が強度のときに設定可能です。

b. 判定ラベル

判定対象とするラベルを選択します。

・**最初**(初期設定)

一番最初のラベル(ラベル番号０)を判定対象とします。

・**最後**

検出したラベルの中で、一番最後のラベルを判定対象とします。

・**指定**

ラベル番号を指定します。指定したラベルを検出しなかった場合は、検出なしとなります。

c. 最大ラベル(初期設定：256)

検出対象となるラベルの最大数(1～256)を設定します。

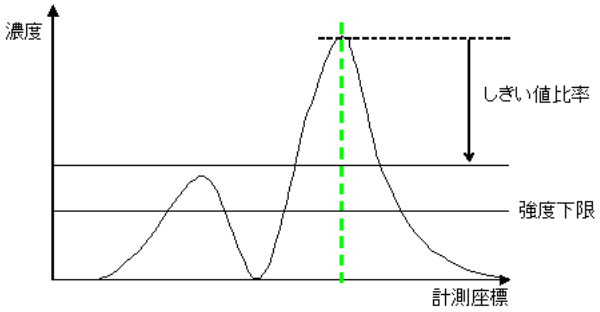
【注意】検出するラベル数によって処理時間が変動します。

〔４〕しきい値

エッジ検出でのしきい値の検出方式には「強度」と「濃度差」があります。

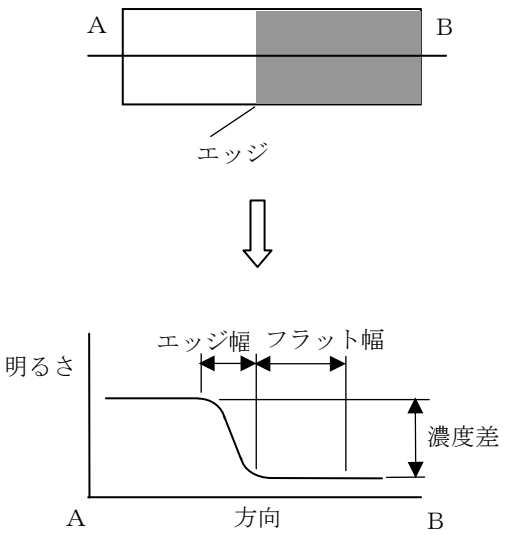
・しきい値検出方式「強度」のとき

強度下限、しきい値比率、安定化フィルタの３つの条件で設定します。これらの条件をすべて満足する画素の座標をエッジと認識します。

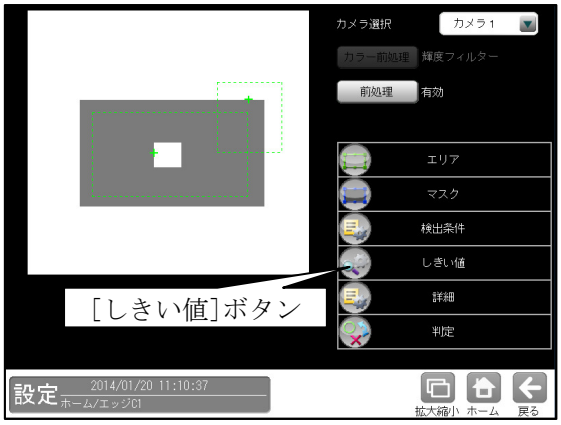


・しきい値検出方式「濃度差」のとき

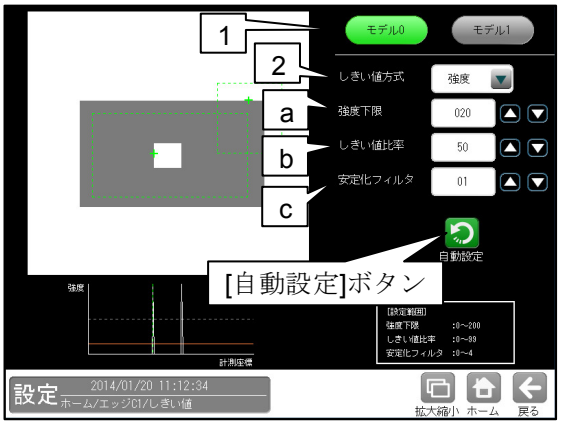
濃度差、エッジ幅、フラット幅の３つの条件で設定します。これらの条件をすべて満足する画素の座標をエッジと認識します。



① エッジモジュールの設定画面にて
[しきい値]ボタンを選択します。



② しきい値の設定画面が表示されます。



1. モデル0/1
モデル番号「0／1」を選択します。

2. しきい値方式
しきい値の検出方式「強度／濃度差」を選択します。

●しきい値方式「強度」のとき

a. 強度下限
検出するエッジの下限値を設定します。
強度下限以下の強度を持つエッジは検出されません。

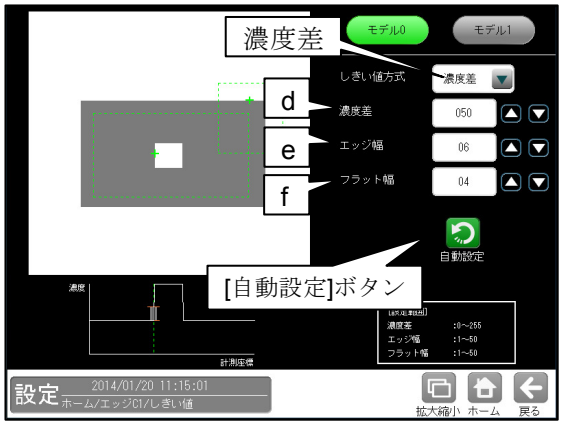
b. しきい値比率
計測領域内の最大強度の指定%をエッジ検出の下限値とします。
・ 強度下限パラメータと比較して大きい方が有効となります。
動的にしきい値が変化するため、コントラストが変化しても検出を行います。

c. 安定化フィルタ
領域内のエッジ強度が平滑化されます。
ノイズが多い場合、検出位置にバラツキが発生する場合に数値を大きくしてください。

【手動で設定する場合】
エッジが正しく検出されるように、画像とグラフを確認しながらa～cに適切な数値を入力します。

【自動で設定する場合】
[自動設定]ボタンを選択すると、a～cが自動設定されます。
自動設定された後、各項目で設定値を微調整することもできます。

●しきい値方式「濃度差」のとき



d. 濃度差
エッジと認識するための、画素間の濃度変化量(階調の差：0～255)を指定します。
エッジ幅で指定する連続する画素において、ここで指定する濃度差以上の濃度変化があった場合にエッジと認識します。

e. エッジ幅
濃度が急激に変化する領域の画素数(1～50)を指定します。ここで指定する数の画素領域において、指定濃度差以上の濃度変化があった場合にエッジと認識します。

f. フラット幅
濃度変化後に濃度が安定する領域の画素数(1～50)を指定します。濃度変化後、ここで指定する数の画素領域で濃度が安定していた場合に、前の濃度変化領域をエッジと認識します。

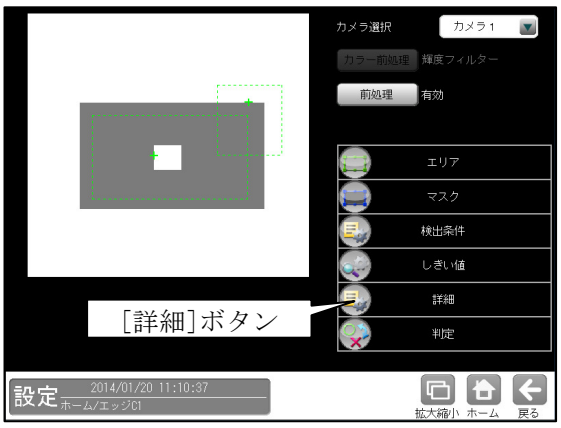
【手動で設定する場合】
エッジが正しく検出されるように、画像とグラフを確認しながらd～fに適切な数値を入力します。

【自動で設定する場合】
[自動設定]ボタンを選択すると、d～fが自動設定されます。
自動設定された後、各項目で設定値を微調整することもできます。

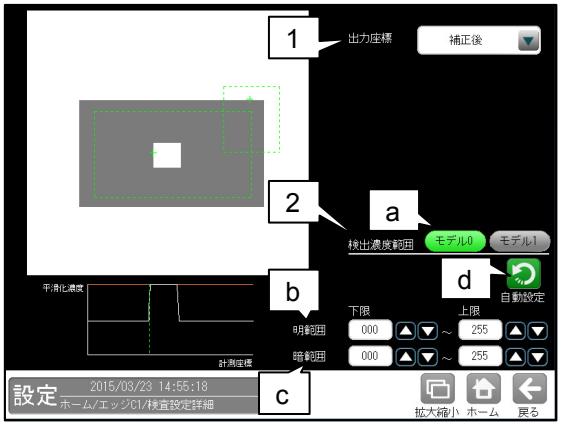
〔５〕詳細

出力座標､検出濃度範囲を設定します。

① エッジモジュールの設定画面にて[詳細]ボタンを選択します。



② 詳細の設定画面が表示されます。



1. 出力座標

エッジモジュールに回転補正を設定している場合に、出力するエッジ座標「補正前／補正後」を▼ボタンにより選択します。

- **補正前**
  回転補正前のカメラ取り込み画像上のエッジ座標を計測結果として出力します。
- **補正後**
  回転補正後の画像上のエッジ座標を計測結果として出力します。

2. 検出濃度範囲

エッジを検出する濃度範囲を設定します。
(特定濃度のエッジのみを検出可能です。)

a. モデル０／１

登録するモデル番号「０／１」を選択します。

b. 明範囲

明部として検出する濃度範囲を設定します。
設定された濃度範囲のみ明部とします。

c. 暗範囲

暗部として検出する濃度範囲を設定します。
設定された濃度範囲のみ暗部とします。

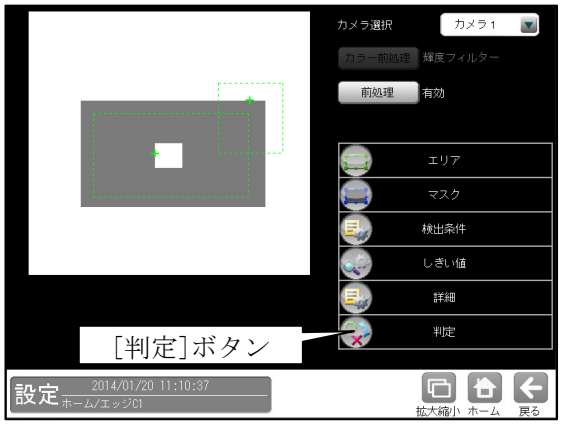
d. 自動設定

計測エリア内の濃度情報を元にして、
自動で濃度範囲を設定します。

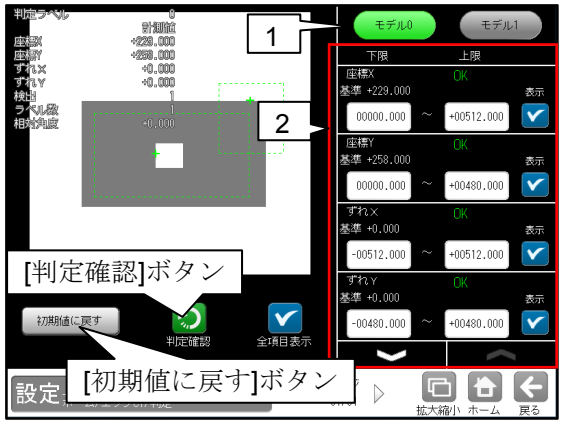
〔６〕判定

エッジモジュールの処理を実行して計測される結果に対して、良否の判定基準となる上下限値を設定します。
計測結果が範囲内にあれば「OK」、範囲を外れた場合は「NG」を出力します。

① エッジモジュールの設定画面にて[判定]ボタンを選択します。



② 判定の設定画面が表示されます。



1. モデル０／１

モデル番号「０／１」を選択します。

2. 計測項目､上下限値､判定

計測項目別に良否の判定基準(上下限値)を設定します。

【計測項目】

座標 X/Y、ずれ X/Y、検出、ラベル数、相対角度

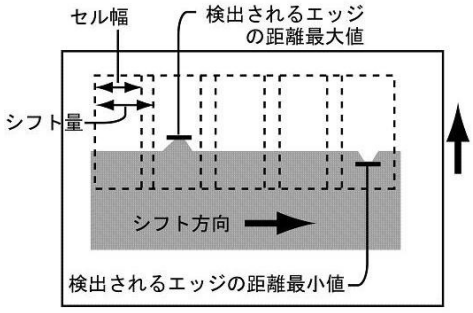
- ▼▲ボタンにより、計測項目の表示を切り替えます。
- 設定した判定を確認するときは[判定確認]ボタンを選択します。各判定項目の右に判定結果(OK/NG)が表示されます。
- [初期値に戻す]ボタンを選択すると、設定値が初期化されます。

4-4-13 シフトエッジモジュール

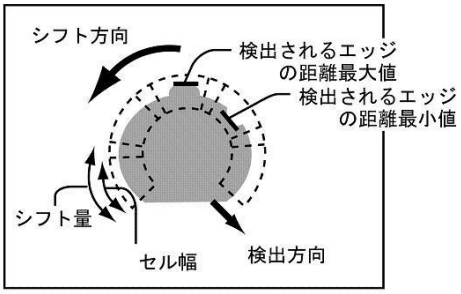
計測エリア内に任意の大きさのセルを移動させて、各セル内でエッジ検出を行います。シフトエッジモジュールにはエッジ位置、エッジ幅、欠陥の３つの計測方法があります。エッジ位置計測時は、各セルで検出されたエッジの座標、検出有無、距離などを計測します。エッジ幅計測時は、各セル内の明領域または暗領域のエッジを検出し、エッジの座標、領域の幅、検出有無などを計測します。欠陥計測時は検査対象の欠けやバリの高さ・幅・面積などを計測します。

●計測対象「エッジ位置」

・モデル形状「矩形」

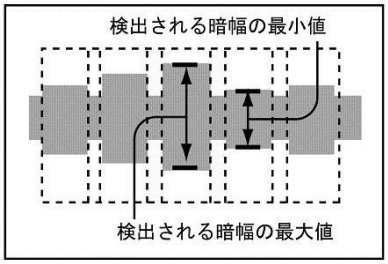


・モデル形状「円弧」

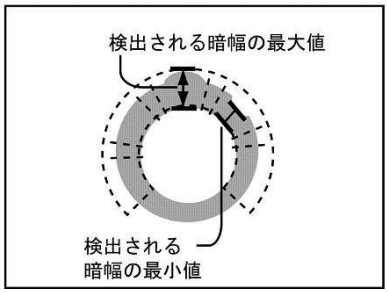


●計測対象「エッジ幅」

・モデル形状「矩形」

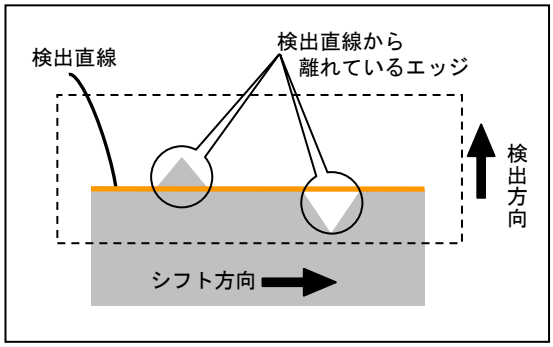


・モデル形状「円弧」

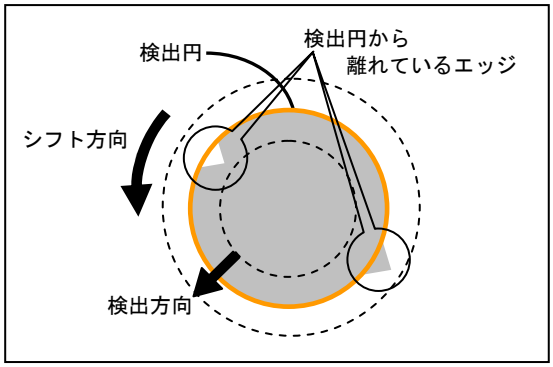


●計測対象「欠陥」

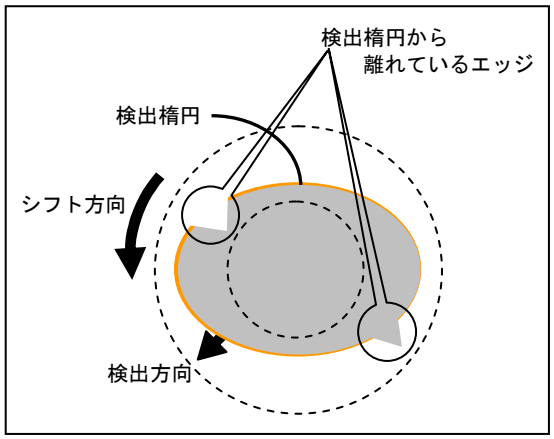
・計測形状「直線」（モデル形状「矩形」）



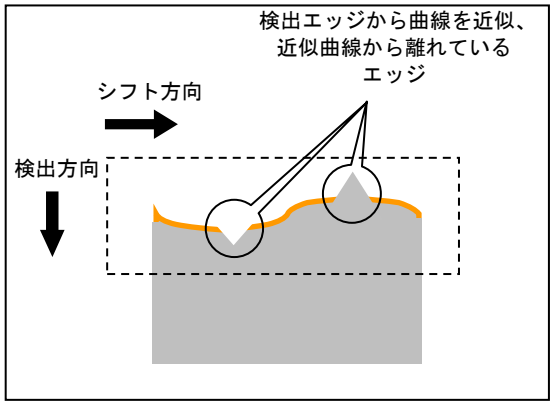
・計測形状「円」（モデル形状「円弧」）



・計測形状「楕円」（モデル形状「円弧」）



・計測形状「自由曲線」（モデル形状「矩形」）



■出力内容

全計測対象についての共通出力

・良否判定結果

下記の各計測項目の測定値について上下限を設定し、すべての測定値が範囲内にあれば「OK」、項目のうち１つでも範囲を外れると「NG」を出力します。

●計測対象「エッジ位置」

・検出数

検出したエッジの数を出力します。

・座標

各セルで検出したエッジ座標を出力します。

・距離

各セルで、指定している検出方向に走査して検出されるエッジと、走査開始位置との距離を出力します。

・平均距離

全セルの距離の平均値出力します。

・検出

エッジ検出の有無を出力します。

（計測エリアが円弧のとき）

・角度

各セルで検出したエッジの角度を出力します。

●計測対象「エッジ幅」

・検出数

検出したエッジの数を出力します。

・幅

指定した計測対象の幅を出力します。

・平均幅

全セルの幅の平均値を出力します。

・開始点

検出した幅領域の開始点座標を出力します。

・終了点

検出した幅領域の終了点座標を出力します。

（計測エリアが円弧のとき）

・開始点距離

検出した幅領域の開始点と、計測エリア(円弧)の中心との距離を出力します。

・平均開始点距離

全セルの開始点距離の平均値を出力します。

・終了点距離

検出した幅領域の終了点と、計測エリア(円弧)の中心との距離を出力します。

・終了点

・平均終了点距離

全セルの終了点距離の平均値を出力します。

・角度

各セルで検出したエッジの角度を出力します。

・検出

幅領域検出の有無を出力します。

●計測対象「欠陥」

・欠陥個数

検出された欠陥数を出力します。

・欠陥位置

検出した欠陥の座標(Ｘ／Ｙ)を出力します。

・欠陥高さ

検出した欠陥の高さを出力します。
欠陥の高さとは、計測形状「直線／円／楕円」により、検出直線／検出円／検出楕円からの距離です。

・欠陥

・検出幅

検出した欠陥の幅を出力します。
欠陥の幅とは、計測形状「直線／円／楕円」により、検出直線／検出円／検出楕円からの連続した凹凸の距離です。

・欠陥面積

検出した欠陥の面積を出力します。

（計測形状「直線」のとき）

・開始点

検出した直線の開始点座標(Ｘ／Ｙ)を出力します。

・終了点(計測形状「直線」のとき)

検出した直線の終了点座標(Ｘ／Ｙ)を出力します。

（計測形状「円」のとき）

・円の中心

検出した円の中心座標(Ｘ／Ｙ)を出力します。

・円の半径

検出した円の半径を出力します。

（計測形状「楕円」のとき）

・楕円の中心

検出した楕円の中心座標(Ｘ／Ｙ)を出力します。

・楕円の長径

検出した楕円の長径を出力します。

・楕円の短径

検出した楕円の短径を出力します。

・楕円の角度

検出した楕円の角度を出力します。

■操作手順

以下の説明画面は表示例です。

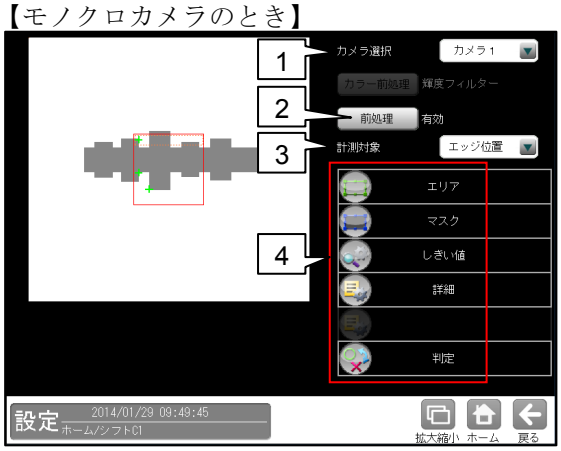
① 設定(ホーム)画面にて[シフトエッジ]ボタンを選択します。



・モジュールフローの編集については、「4-4-1フロー編集」の項を参照願います。

② シフトエッジモジュールの設定画面が表示されます。

【モノクロカメラのとき】



【カラーカメラのとき】



1. カメラ選択

本モジュールで実行するカメラ番号「1／2」を▼ボタンにより選択します。2トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。

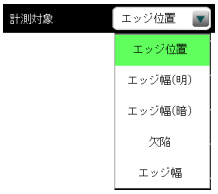
2. 前処理

取り込まれた画像を、より計測しやすい画像する補正処理です。

機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[6]前処理の項と同様です。

3. 計測対象

「エッジ位置／エッジ幅(明)／エッジ幅(暗)／欠陥／エッジ幅」を、▼ボタンにより選択します。



- **エッジ位置**

  各セルでエッジ検出を行い、エッジ位置の座標を出力します。エッジ位置の変化から計測エリア内の凹凸の変化を見ることができます。

- **エッジ幅(明／暗)**

  各セルでエッジ検出を行い、セル内での明領域(エッジ幅(明)のとき)、暗領域(エッジ幅(暗)のとき)を検出して、領域幅を計測します。

- **欠陥**

  連続したエッジ計測を行い、検査対象の欠けやバリの高さ･幅･面積などを計測します。

- **エッジ幅**

  各セルでエッジ検出を行い、セル内での明エッジ位置および暗エッジ位置を検出して、領域幅を計測します。

4. 設定ボタン

・エリア ⇒〔1〕
・マスク ⇒〔2〕
・しきい値 ⇒〔3〕
・詳細 ⇒〔4〕
・詳細欠陥検査設定(計測対象「欠陥」のとき)
⇒〔5〕
・判定 ⇒〔6〕

5. カラー前処理(カラーカメラのとき)

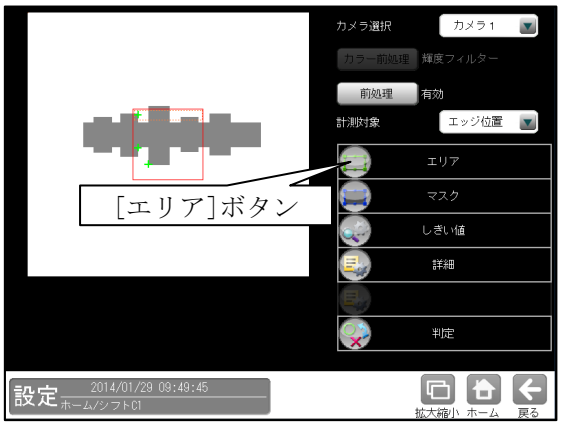
カラーカメラ(IV-S300C3/C8、IV-C250C3/C8)を使用時には、カラー前処理を設定します。

機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[7]カラー前処理の項と同様です。

〔1〕エリア

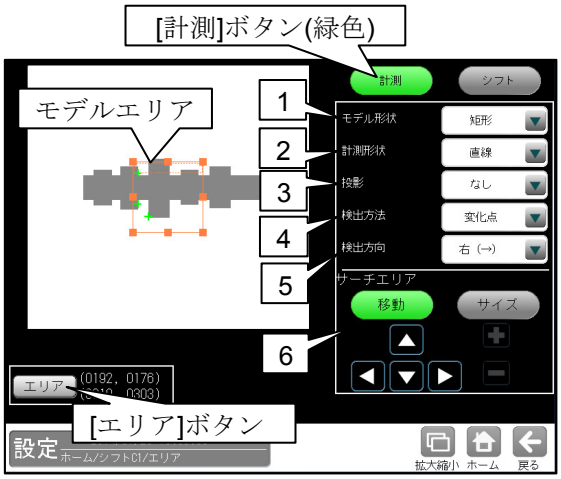
カメラから取り込まれる画像の中で、
シフトエッジ計測を行うモデルエリアの形状、
シフト方向などを設定します。

① シフトエッジモジュールの設定画面にて
[エリア]ボタンを選択します。

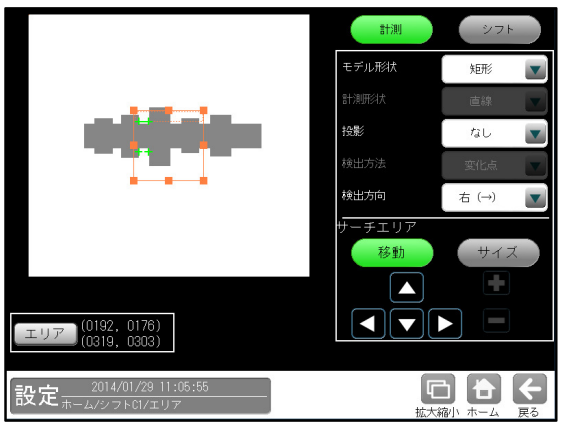


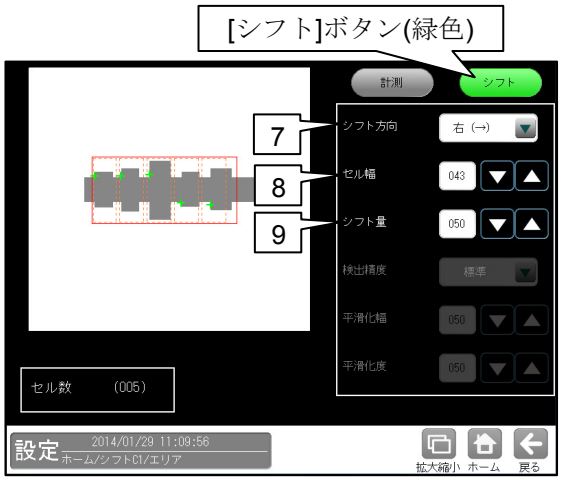
② エリアの設定画面が表示されます。

・計測対象「エッジ位置/幅」のとき

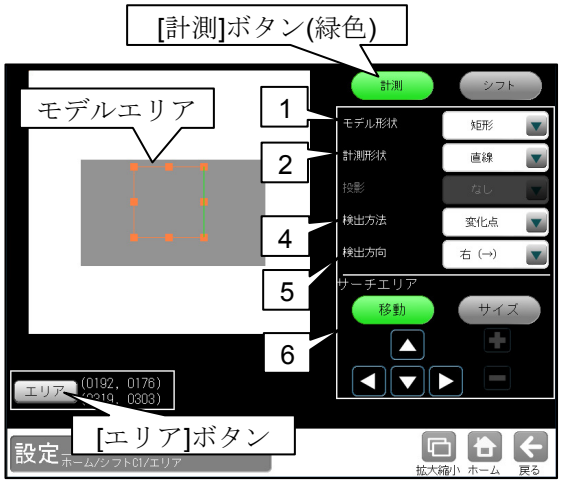


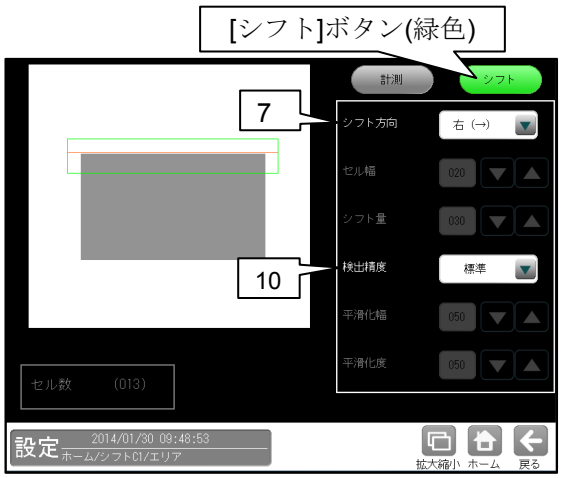
・エッジ幅のとき





・計測対象「欠陥」のとき





1. モデル形状

モデルエリアの形状(矩形/回転矩形/円弧)を、
▼ボタンにより選択します。

・計測対象「欠陥」の場合、検査対象が直線のとき矩形/回転矩形、円・楕円のとき円弧、形状がその他の場合は自由曲線を選択してください。

2. 計測形状(計測対象「欠陥」のとき)
検査対象の形状を▼ボタンにより選択します。

- **モデル形状が矩形､回転矩形のとき**
  直線、自由曲線
- **モデル形状が円弧のとき**
  円、楕円、自由曲線

3. 投影(計測対象「エッジ位置/幅」のとき)
投影処理の「あり/なし」を、▼ボタンにより選択します。
投影処理については、「4－4－12 エッジモジュール 〔1〕エリア」の項を参照願います。

4. 検出方法
エッジを検出時の明るさの変化順序を、▼ボタンにより指定します。
【明るさの変化順序】
変化点、暗→明、明→暗、明中央、暗中央
エッジの検出方法については、「4－4－12 エッジモジュール 〔1〕エリア」の項を参照願います。

5. 検出方向
モデルエリア内を走査する方向を、▼ボタンにより選択します。
モデル形状(矩形/回転矩形/円弧)によって選択できる検出方向が異なります。
右(→)･･･左から右方向へ走査します。
左(←)･･･右から左方向へ走査します。
下(↓)･･･上から下方向へ走査します。
上(↑)･･･下から上方向へ走査します。
内→外･･･内側から外側へ走査します。
外→内･･･外側から内側へ走査します。

- **モデル形状が回転矩形のとき**
  回転矩形は、エリアを指定するとき、自由に回転できるため、走査方向を示す矢印が表示されます。矢印の方向が目的の走査方向になるように、矢印の向きを設定してください。

回転方法の説明 ⇒3.10 ページ参照

6. サーチエリア
[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[エリア]ボタンにより、モデルエリアを設定します。
設定方法は 3・6 ページ参照

7. シフト方向
セルをシフトしていく方向を、▼ボタンにより選択します。
エリア形状(矩形/回転矩形/円弧)によって選択できるシフト方向が異なります。

- **矩形のとき**
  右(→)、下(↓)
  (計測形状が自由曲線のとき、下(↓)のみ)
- **回転矩形のとき**
  下(↓)
- **円弧のとき**
  反時計回り

8. セル幅(計測対象「エッジ位置/幅」のとき)
セルの幅を設定します。(1～999：初期値 20)

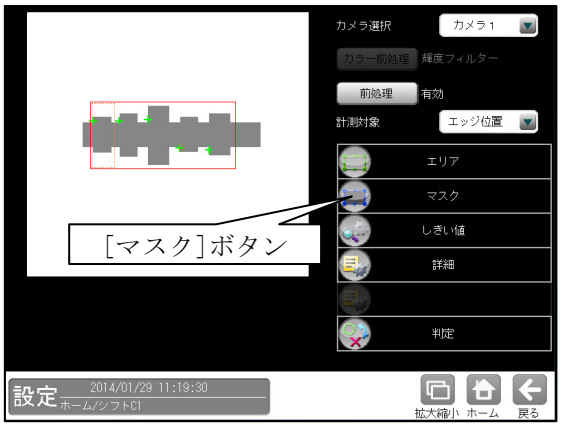
9. シフト量(計測対象「エッジ位置/幅」のとき)
シフト量を設定します。(1～999：初期値 30)

10. 検出精度(計測対象「欠陥」のとき)
検出する直線/円/楕円の精度を、▼ボタンにより指定します。
【検出精度】
高精度、標準、高速、超高速

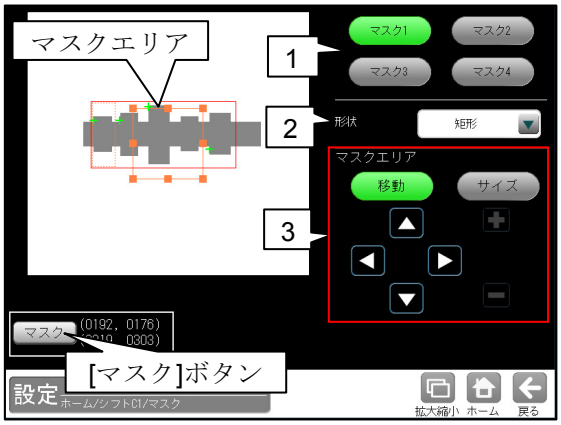
〔2〕マスク

計測エリアに設定した範囲の中で、計測対象から外すエリアがある場合にマスクエリアを設定します。マスクエリアは計測エリアの中に最大で４エリアを設定できます。

① シフトエッジモジュールの設定画面にて[マスク]ボタンを選択します。



② マスクの設定画面が表示されます。



1. マスク１～４
[マスク１]～[マスク４]ボタンにより、マスクエリア番号(１～４)を選択します。

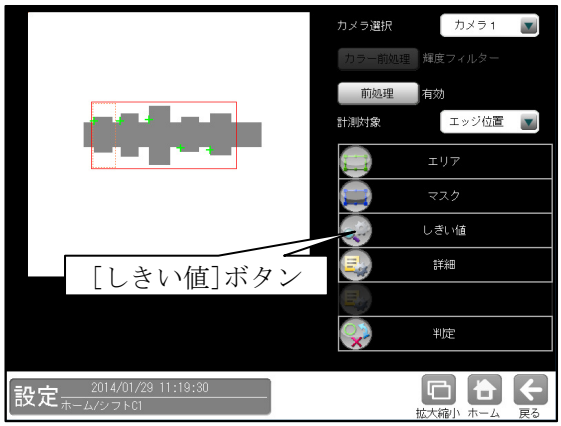
2. 形状
マスクエリアの形状(なし/矩形/円/楕円/多角形)を、▼ボタンにより選択します。

3. マスクエリア
[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[マスク]ボタンにより、マスクエリアを設定します。
設定方法は３・６ページ参照

〔3〕しきい値

シフトエッジ測定でのしきい値の検出方式には「強度」と「濃度差」があります。
各検出方式については、「４－４－12 エッジモジュール 〔４〕しきい値」を参照願います。

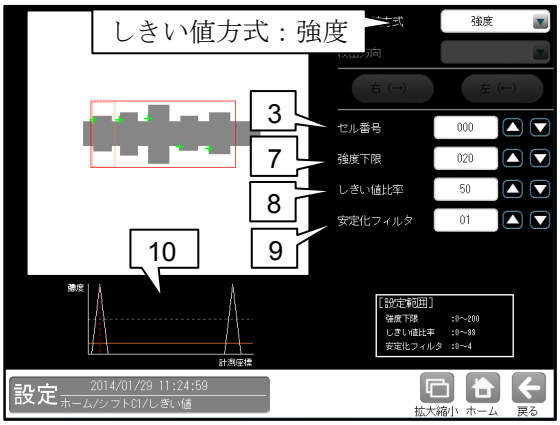
① シフトエッジモジュールの設定画面にて[しきい値]ボタンを選択します。



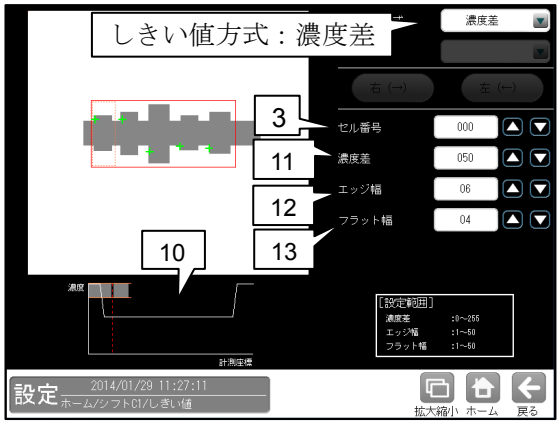
② しきい値の設定画面が表示され、しきい値方式「強度／濃度差」を選択します。

●計測対象「エッジ位置」に設定時

・しきい値方式「強度」のとき

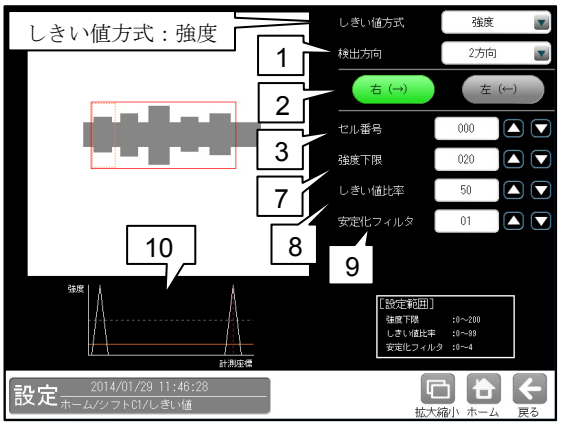


・しきい値方式「濃度差」のとき

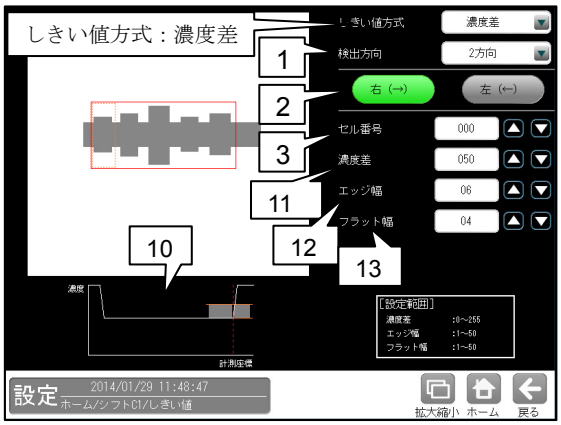


●計測対象「エッジ幅」に設定時

・しきい値方式「強度」のとき

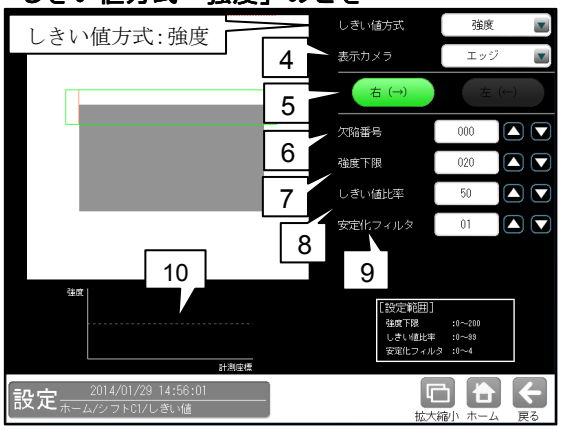


・しきい値方式「濃度差」のとき

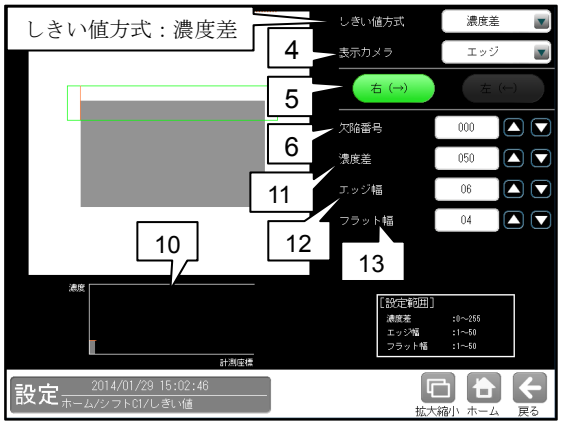


●計測対象「欠陥」に設定時

・しきい値方式「強度」のとき



・しきい値方式「濃度差」のとき



1. **検出方向**(計測対象「エッジ幅」のとき)
   「１方向／２方向」を、▼ボタンにより選択します。
   - **１方向**
     １方向による走査により、左右のエッジ位置を検出します。そのため、検出方向から一番近いエッジを検出します。
   - **２方向**
     ２方向による走査により、左右のエッジ位置を検出します。１走査目で検出方向のエッジ位置を検出し、２走査目で検出方向と反対のエッジ位置を検出します。そのため、計測エリアの両端に近いエッジを検出します。
2. **走査方向**(計測対象「エッジ幅」のとき)
   モデル形状(矩形／回転矩形／円弧)によって選択できる走査方向が異なります。
   - **矩形、回転矩形のとき**
     検出方向「１方向」に設定時、右(→)。
     検出方向「２方向」に設定時、右(→) 左(←)。
   - **円弧のとき**
     検出方向「１方向」に設定時、内→外。
     検出方向「２方向」に設定時、内→外 外→内。
3. **セル番号**(計測対象「エッジ位置/幅」のとき)
   しきい値を設定するセル番号(0～セル数)を設定します。セル数により最大値が変わります。
4. **表示画像**(計測対象「欠陥」のとき)
   しきい値の設定画面で表示する画像「原画／エッジ／欠陥」を、▼ボタンにより選択します。
   - **原画**
     基準画像をそのまま表示します。
   - **エッジ**
     検出したエッジを緑色、検出した直線/円/楕円をオレンジ、欠陥を青で表示します。
   - **欠陥**
     欠陥位置を青で表示します。
5. **走査方向**(計測対象「欠陥」のとき)
   モデル形状(矩形／回転矩形／円弧)によって走査方向が異なります。
   - **矩形、回転矩形のとき**
     右(→)
   - **円弧のとき**
     内→外
6. **欠陥番号**(計測対象「欠陥」のとき)
   「濃度分布」表示を、指定する欠陥位置の情報に切り替えます。欠陥が存在しない場合は、シフト方向の開始位置の情報が表示されます。
7. **強度下限**(しきい値方式「強度」のとき)
   検出するエッジの下限値を設定します。
   強度下限以下の強度を持つエッジは検出されません。

8. **しきい値比率**（しきい値方式「強度」のとき）
計測領域内の最大強度の指定をエッジ検出の下限値とします。
・ 強度下限パラメータと比較して大きい方が有効となります。
動的にしきい値が変化するため、コントラストが変化しても検出を行います。

9. **安定化フィルタ**（しきい値方式「強度」のとき）
領域内のエッジ強度が平滑化されます。
ノイズが多い場合、検出位置にバラツキが発生する場合に数値を大きくしてください。

10. **「濃度分布」表示**
現在エッジとして検出された位置が緑または赤の点線で表示され、走査方向の濃度がグラフで表示されます。適切な設定値の目安を視覚的に確認できます。

11. **濃度差**（しきい値方式「濃度差」のとき）
エッジと認識するための、画素間の濃度変化量(階調の差：0～255)を指定します。
エッジ幅で指定する連続する画素において、ここで指定する濃度差以上の濃度変化があった場合にエッジと認識します。

12. **エッジ幅**（しきい値方式「濃度差」のとき）
濃度が急激に変化する領域の画素数(1～50)を指定します。ここで指定する数の画素領域において、指定濃度差以上の濃度変化があった場合にエッジと認識します。

13. **フラット幅**（しきい値方式「濃度差」のとき）
濃度変化後に濃度が安定する領域の画素数(1～50)を指定します。濃度変化後、ここで指定する数の画素領域で濃度が安定していた場合に、前の濃度変化領域をエッジと認識します。

〔4〕詳細

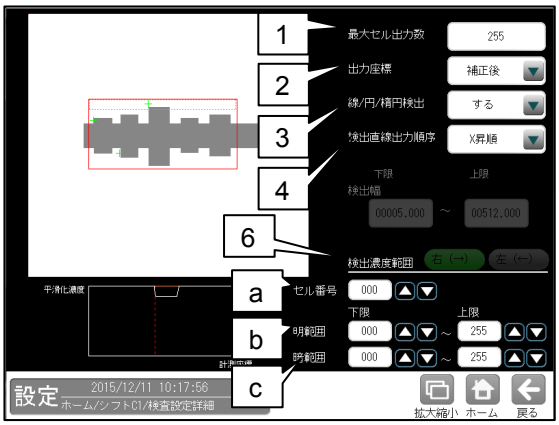
シフトエッジモジュールで計測する詳細を設定します。

① シフトエッジモジュールの設定画面にて［詳細］ボタンを選択します。

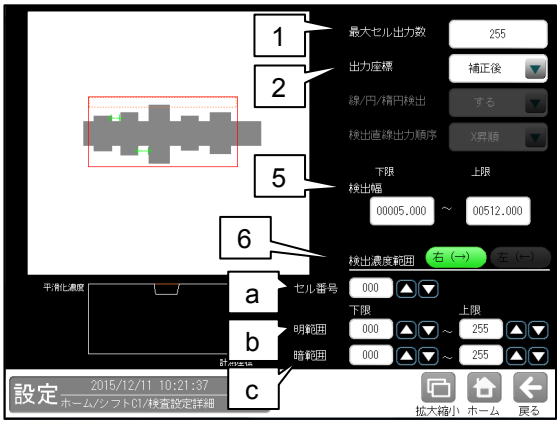


② 詳細の設定画面が表示されます。

・計測対象「エッジ位置」のとき



・計測対象「エッジ幅(明/暗)」のとき



1. **最大セル出力数**
出力するセルの最大数を設定します。

2. **出力座標**
「補正前／補正後」を▼ボタンにより選択します。

・補正前
位置補正前のカメラ取り込み画像上のエッジ座標を計測結果として出力します。

・**補正後**
位置補正後の画像上のエッジ座標を計測結果として出力します。

3. 線/円/楕円検出
(計測対象「エッジ位置」のとき)
「する／しない」を▼ボタンにより選択します。

4. 検出直線出力順序
計測形状「直線」のときに設定します。
検出した直線の開始点/終了点座標の出力順序「X 昇順／X 降順／Y 昇順／Y 降順」を▼ボタンにより選択します。

5. 検出幅(計測対象「エッジ幅(明/暗)」のとき)
検出対象とするエッジ幅の上下限値を設定します。

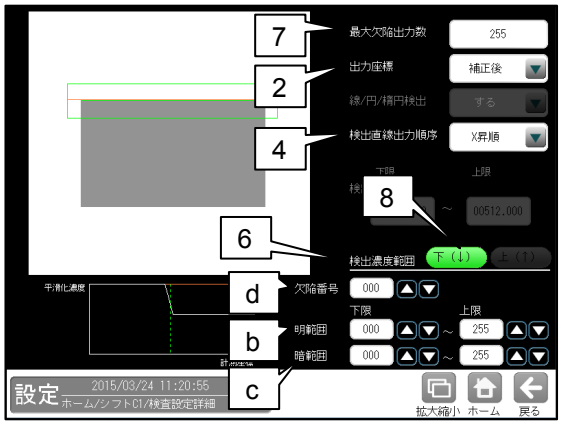
6. 検出濃度範囲
エッジ検出を行う濃度範囲を設定します。

a. セル番号
指定したセル番号の位置での濃度プロットのグラフを表示します。

b. 明範囲
明部として検出する濃度範囲を設定します。
設定された濃度範囲のみ明部とします。

c. 暗範囲
暗部として検出する濃度範囲を設定します。
設定された濃度範囲のみ暗部とします。

・**計測対象「欠陥」のとき**



2, 4, b, c は計測対象「エッジ位置」と同じです。

6. 検出濃度範囲

d. 欠陥番号
指定した欠陥番号の位置での濃度プロットのグラフを表示します。

7. 最大欠陥出力数
検出する最大の欠陥数(0～255)を設定します。

8. 検出方向表示
設定されている検出方向を表示します。

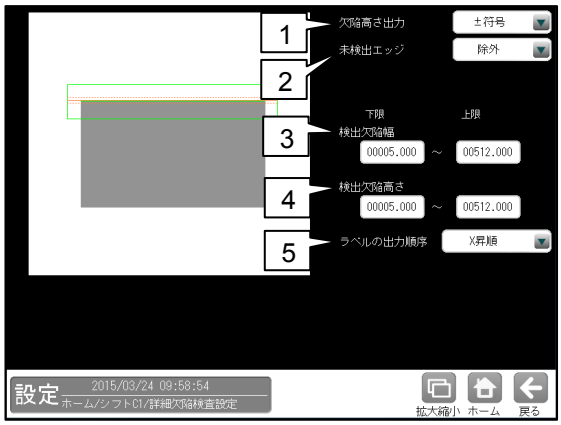
〔５〕欠陥検査設定詳細(計測対象「欠陥」)

計測対象「欠陥」のとき、欠陥検査設定詳細を設定します。

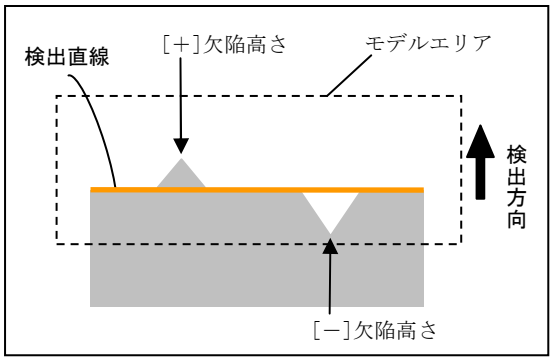
①シフトエッジモジュールの設定画面の設定画面にて[詳細欠陥検査設定]ボタンを選択します。



②詳細欠陥検査設定の画面が表示されます。



1. 欠陥高さ出力
検出された計測形状「直線/円/楕円」に対して、検出方向の前方で欠陥を検出時は[－(マイナス)]高さの欠陥、後方で欠陥を検出時は[＋(プラス)]高さの欠陥とします。



欠陥高さ出力の「±符号／絶対値」を▼ボタンにより選択します。

・**±符号**…検出された欠陥の高さを符号付きで出力します。

・**絶対値**…検出された欠陥の高さを絶対値で出力します。

2. 未検出エッジ

欠陥の高さが大きい等、モデルエリア内に計測対象が存在しないとき、エッジが検出されない場合があります。この場合の検査設定「無効／NG」を▼ボタンにより選択します。

- **無効**…エッジが未検出の場合、その点を除いて判定します。
- **NG**…エッジが未検出の場合、エッジの検出点をモデルエリアの端の座標とします。

3. 検出欠陥幅 ※

検出する欠陥幅の上限値/下限値を設定します。

4. 検出欠陥高さ ※

検出する欠陥高さの上限値/下限値を設定します。

5. ラベルの出力順序

出力する欠陥データの出力順序を▼ボタンにより選択します。

【ラベルの出力順序】

- **モデル形状「矩形､回転矩形」のとき**

  Ｘ昇順、Ｘ降順、Ｙ昇順、Ｙ降順、高さ昇順、高さ降順、幅昇順、幅降順、面積昇順、面積降順

- **モデル形状「円弧」のとき**

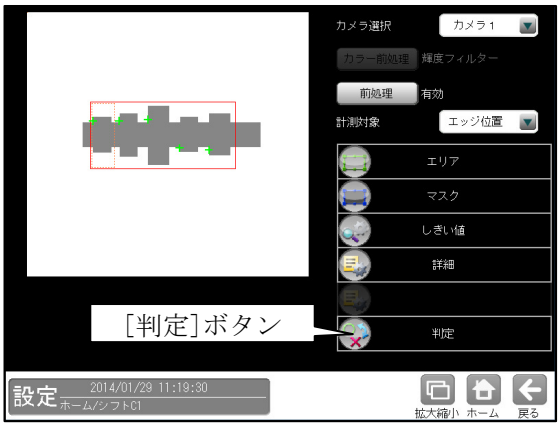
  時計回り、反時計回り、Ｘ昇順、Ｘ降順、Ｙ昇順、Ｙ降順、高さ昇順、高さ降順、幅昇順、幅降順、面積昇順、面積降順

※「検出欠陥幅」､「検出欠陥高さ」で設定した両方の条件を満たす欠陥のみを検出します。

〔６〕判定

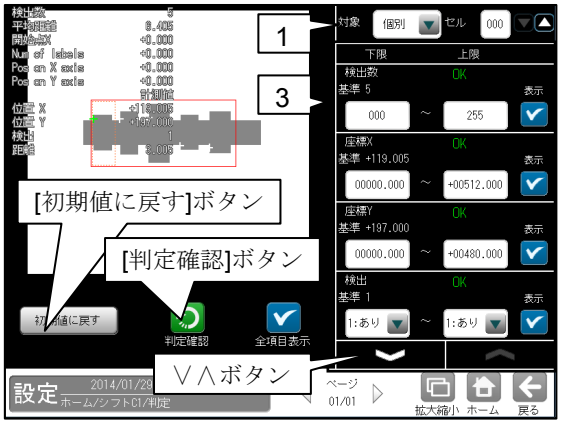
シフトエッジモジュールの処理を実行して計測される結果に対して、良否の判定基準となる上下限値を設定します。
計測結果が範囲内にあれば「OK」、範囲を外れた場合は「NG」を出力します。

① シフトエッジモジュールの設定画面にて［判定］ボタンを選択します。

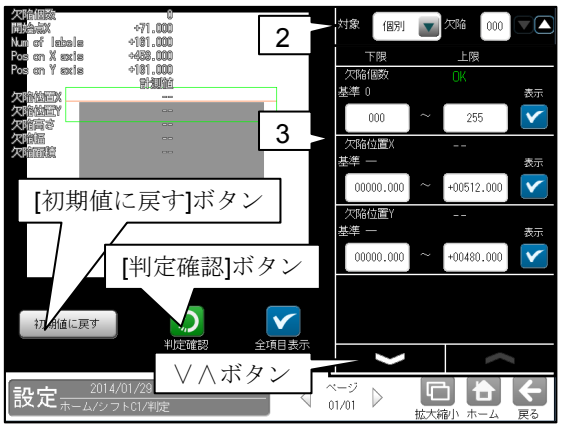


② 判定の設定画面が表示されます。

・計測対象「エッジ位置/幅」のとき



・計測対象「欠陥」のとき



1. **対象セル**(計測対象「エッジ位置/幅」のとき)
「全て／個別」を選択します。
「個別」のとき、判定対象となるセル番号(0～254)を設定します。

2. **対象欠陥**(計測対象「欠陥」のとき)
「全て／個別」を選択します。
「個別」のとき、判定対象となる欠陥番号(0～254)を設定します。

3. **計測項目、上下限値、判定**
計測項目別に良否の判定基準(上下限値)を設定します。

【計測項目】
計測対象、モデル形状、計測形状により計測項目が異なります。

＊計測対象「エッジ位置」のとき
検出数、座標 X/Y、検出、距離、平均距離
（モデル形状「円弧」のとき角度を追加）

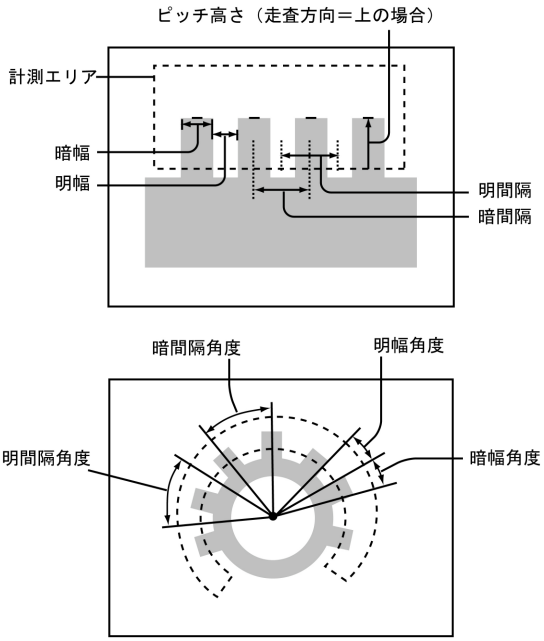
＊計測対象「エッジ幅(明／暗）」のとき
検出数、幅、平均幅、検出、
開始点座標 X/Y、終了点座標 X/Y、
平均開始点距離、平均終了点距離
（モデル形状「円弧」のとき開始点距離、終了点距離、角度を追加）

＊計測対象「欠陥」のとき
欠陥個数、欠陥位置 X/Y、欠陥高さ、
欠陥幅、欠陥面積
（計測形状「直線」のとき開始点座標 X/Y、終了点座標 X/Y を追加）
（計測形状「円」のとき円の中心 X/Y、半径を追加）
（計測形状「円弧」のとき楕円の中心 X/Y、楕円の長径、楕円の短径、角度を追加）

- ▼▲ボタンにより、計測項目の表示を切り替えます。
- 設定した判定を確認するときは[判定確認]ボタンを選択します。各判定項目の右に判定結果(OK/NG)が表示されます。
- ［初期値に戻す］ボタンを選択すると、設定値が初期化されます。

4－4－14 ピッチモジュール

ピッチモジュールは、計測領域内にある複数の連続した突起(例：IC のリーダやコネクタのピン等)のエッジを検出し、各突起の本数、間隔、長さなどを計測するモジュールです。



■出力内容

計測結果として以下の項目を出力できます。

- **ピッチ数**
  検出されたピッチの本数を出力します。
- **明幅、暗幅**
  隣り合うエッジで作られる明領域、暗領域の幅を出力します。
- **明間隔、暗間隔**
  隣り合う明領域、暗領域の中央間の距離を出力します。
- **ピッチ高さ**
  指定している高さ検出方向に走査して検出されるエッジと、走査開始位置との距離を出力します。
- **開始点座標 X/Y、終了点座標 X/Y**
  検出されたピッチを挟んだ２つの座標を出力します。
- **明幅角度、暗幅角度**(計測エリア「円弧」のとき)
  明領域、暗領域の両側のエッジと計測エリア(円弧)の中心とで作られる角度を出力します。
- **明間隔角度、暗間隔角度**
  (計測エリア「円弧」のとき)
  隣り合う２つの明領域、暗領域の中心と、計測エリアの中心とで作られる角度を出力します。

■操作手順

以下の説明画面は表示例です。

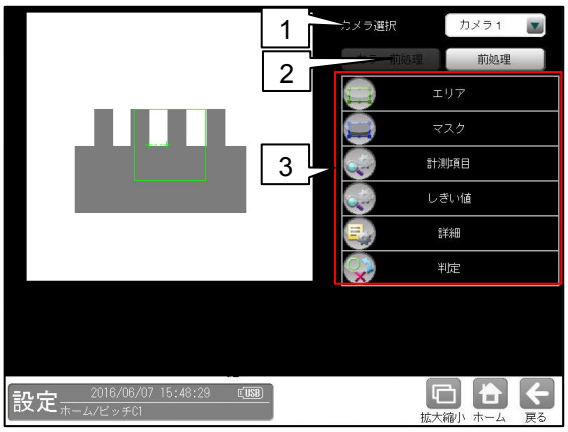
① 設定(ホーム)画面にて[ピッチ]ボタンを選択します。



・モジュールフローの編集については、
「４－４－１フロー編集」の項を参照願います。

② ピッチモジュールの設定画面が表示されます。

【モノクロカメラのとき】



【カラーカメラのとき】



1. カメラ選択

本モジュールで実行するカメラ番号「１／２」を▼ボタンにより選択します。２トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。

2. 前処理

取り込まれた画像を、より計測しやすい画像する補正処理です。
機能､設定方法については、グレーサーチモジュール[６]前処理の項と同様です。

3. 設定ボタン

・エリア ⇒〔１〕
・マスク ⇒〔２〕
・計測項目⇒〔３〕
・しきい値 ⇒〔４〕
・詳細 ⇒〔５〕
・判定 ⇒〔６〕

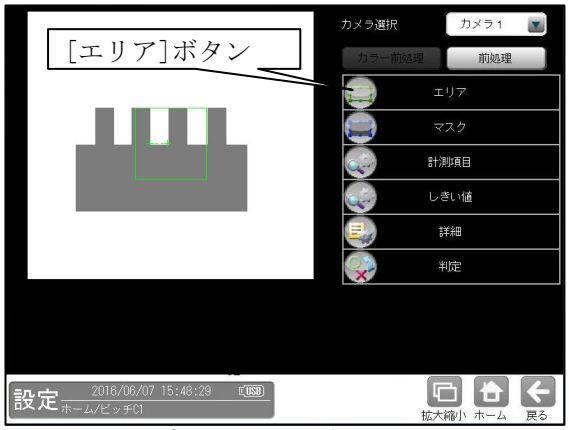
4. カラー前処理(カラーカメラのとき)

カラーカメラ(IV-S300C3/C8､IV-C250C3/C8)を使用時には、カラー前処理を設定します。
機能､設定方法については、グレーサーチモジュール[７]カラー前処理の項と同様です。

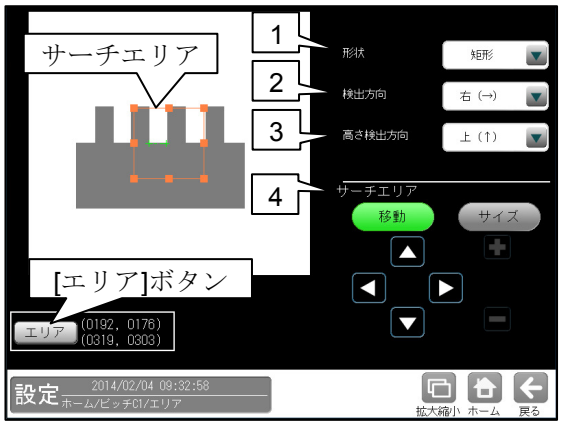
〔１〕エリア

カメラから取り込まれる画像の中で、ピッチ計測を行うサーチエリア(計測エリア)の形状、検出方向､高さ検出方向を設定します。

① ピッチモジュールの設定画面にて[エリア]ボタンを選択します。



② エリアの設定画面が表示されます。



1. 形状

サーチエリアの形状(矩形/回転矩形/円弧)を、▼ボタンにより選択します。

・歯車などの円形状のピッチを検出する場合は「円弧」を選択します。

2. 検出方向

サーチエリア内を走査する方向を▼ボタンにより選択します。サーチエリアの形状により選択する検出方向が異なります。

・エリア形状「矩形」のとき

右(→)…エリアを左から右方向へ走査します。
下(↓)…エリアを上から下方向へ走査します。

・エリア形状「回転矩形」のとき

右(→)…回転矩形は走査方向を示す矢印が表示されます。

・エリア形状「円弧」のとき

時計回り…エリアを時計回りに走査します。
反時計回り…エリアを反時計回りに走査します。

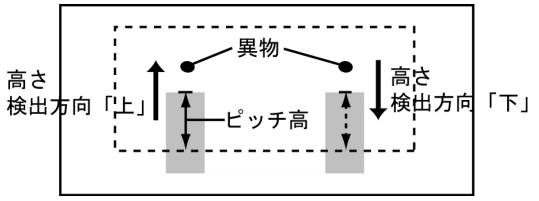
3. 高さ検出方向

ピッチ高さを検出時の走査方向を▼ボタンにより選択します。

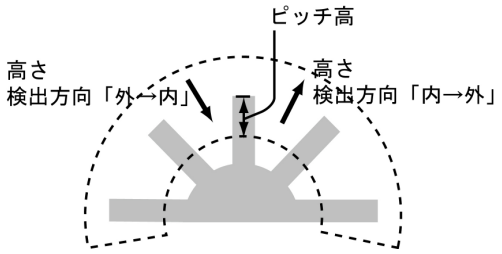
- **エリア形状「矩形」、検出方向「右」のとき**
  上(↑)、下(↓)
- **エリア形状「矩形」、検出方向「下」のとき**
  左(←)、右(→)
- **エリア形状「回転矩形」のとき**
  上(↑)、下(↓)
- **エリア形状「円弧」のとき**
  内→外、外→内

【矩形、回転矩形の例】

次の例では高さ検出方向を「上(↑)」に設定すると、異物の影響を受けずに正しくエッジを検出します。



【円弧の例】



4. サーチエリア

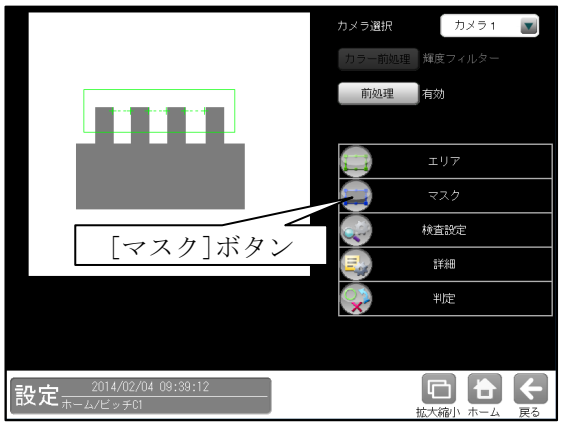
[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[エリア]ボタンにより、サーチエリアを設定します。

設定方法は 3・6 ページ参照

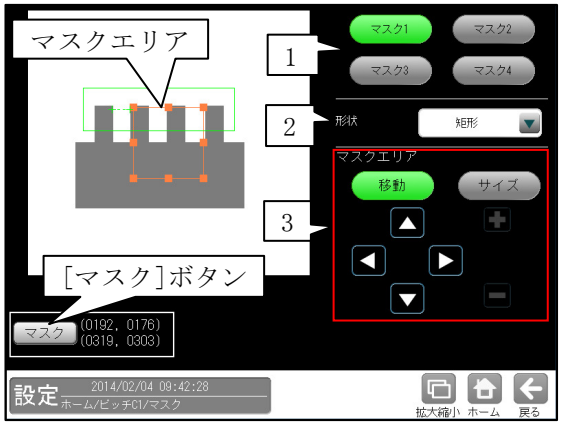
〔2〕マスク

サーチエリアに設定した範囲の中で、計測対象から外すエリアがある場合にマスクエリアを設定します。マスクエリアはサーチエリアの中に最大で４エリアを設定できます。

① ピッチモジュールの設定画面にて[マスク]ボタンを選択します。



② マスクの設定画面が表示されます。



1. マスク１～４

[マスク１]～[マスク４]ボタンにより、マスクエリア番号(１～４)を選択します。

2. 形状

マスクエリアの形状(なし/矩形/円/楕円/多角形)を、▼ボタンにより選択します。

3. マスクエリア

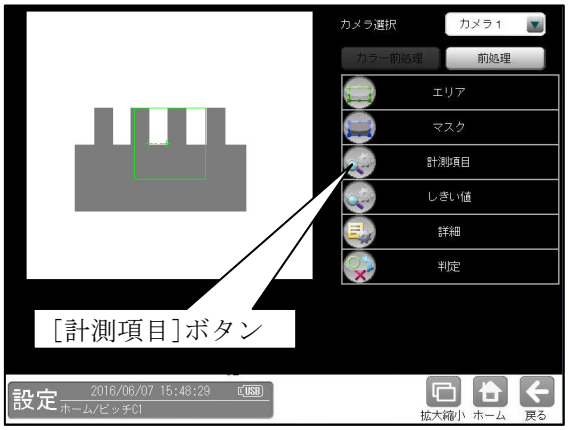
[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[マスク]ボタンにより、マスクエリアを設定します。

設定方法は 3・6 ページ参照

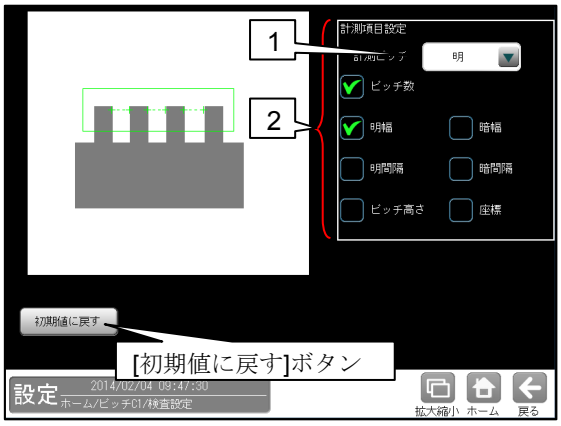
〔3〕計測項目

ピッチの計測項目を設定します。

① ピッチモジュールの設定画面にて[計測項目]ボタンを選択します。



② 計測項目設定の画面が表示されます。
計測する項目を設定します。



1. 計測ピッチ

「明／暗」を▼ボタンにより選択します。

2. 計測項目

計測する項目にチェックを入れます。

【計測項目】

ピッチ数

明幅、暗幅

明間隔、暗間隔

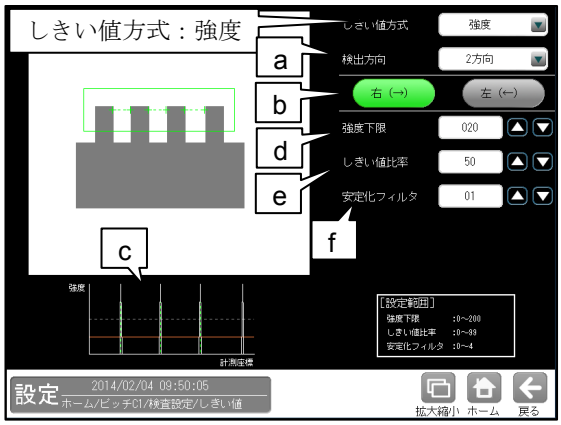
ピッチ高さ、座標

〔4〕しきい値

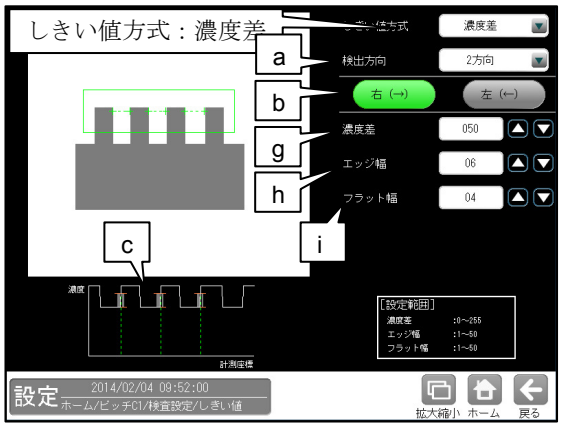
① ピッチモジュールの設定画面にて[しきい値]ボタンを選択します。

しきい値の設定画面が表示されるので、
しきい値方式「強度／濃度差」を選択します。
4・118 ページ参照。

・しきい値方式「強度」のとき



・しきい値方式「濃度差」のとき



a. 検出方向

「１方向／２方向」を▼ボタンにより選択します。

・１方向

１方向による走査により、左右のエッジ位置を検出します。そのため、検出方向から一番近いエッジを検出します。

・２方向

２方向による走査により、左右のエッジ位置を検出します。１走査目で検出方向のエッジ位置を検出し、２走査目で検出方向と反対のエッジ位置を検出します。そのため、サーチエリアの両端に近いエッジを検出します。

b. 走査方向

サーチエリアの形状(矩形/回転矩形/円弧)によって選択できる走査方向が異なります。

・矩形、回転矩形のとき

検出方向「１方向」に設定時、右(→)。
検出方向「２方向」に設定時、
右(→) 左(←)。

・円弧のとき

検出方向「１方向」に設定時、時計回り。
検出方向「２方向」に設定時、
時計回り　反時計回り。

c. 「濃度分布」表示

現在エッジとして検出された位置が緑または赤の点線で表示され、走査方向の濃度がグラフで表示されます。適切な設定値の目安を視覚的に確認できます。

●しきい値方式「強度」のとき

d. 強度下限

検出するエッジの下限値を設定します。
強度下限以下の強度を持つエッジは検出されません。

e. しきい値比率

サーチエリア内の最大強度の指定%をエッジ検出の下限値とします。

・ 強度下限パラメータと比較して大きい方が有効となります。

動的にしきい値が変化するため、
コントラストが変化しても検出を行います。

f. 安定化フィルタ

サーチエリア内のエッジ強度が平滑化されます。ノイズが多い場合、検出位置にバラツキが発生する場合に数値を大きくしてください。

●しきい値方式「濃度差」のとき

g. 濃度差

エッジと認識するための、画素間の濃度変化量(階調の差：0～255)を指定します。
エッジ幅で指定する連続する画素において、ここで指定する濃度差以上の濃度変化があった場合にエッジと認識します。

h. エッジ幅

濃度が急激に変化する領域の画素数(1～50)を指定します。ここで指定する数の画素領域において、指定濃度差以上の濃度変化があった場合にエッジと認識します。

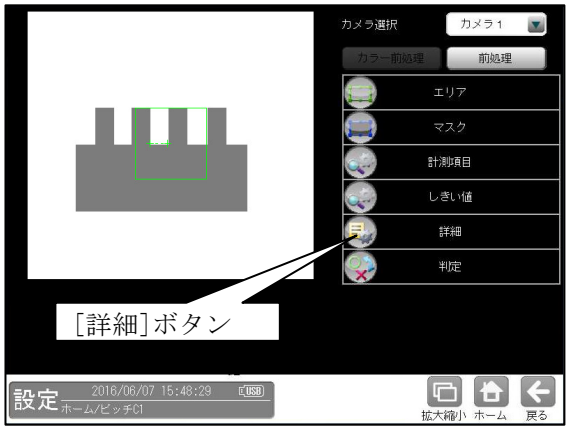
i. フラット幅

濃度変化後に濃度が安定する領域の画素数(1～50)を指定します。濃度変化後、ここで指定する数の画素領域で濃度が安定していた場合に、前の濃度変化領域をエッジと認識します。

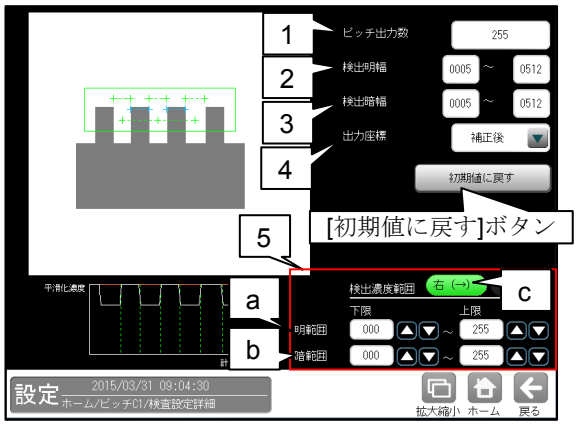
〔５〕詳細

ピッチモジュールで計測する詳細を設定します。

① ピッチモジュールの設定画面にて[詳細]ボタンを選択します。



② 詳細の設定画面が表示されます。



1. ピッチ出力数

ピッチの出力数を設定します。

2. 検出明幅

上下限を設定することにより、検出の有無を変更します。

3. 検出暗幅

上下限を設定することにより、検出の有無を変更します。

4. 出力座標

「補正前／補正後」を▼ボタンにより選択します。
（初期値：補正前）

・補正前

回転補正前のカメラ取り込み画像上の座標を計測結果として出力します。

・補正後

回転補正後の画像上の座標を計測結果として出力します。

5. 検出濃度範囲

エッジ検出を行う「明範囲」と「暗範囲」の濃度を設定します。(特定濃度のエッジのみを検出可能です。)

a. 明範囲

明部として検出する濃度範囲を設定します。設定された濃度範囲のみ明部とします。

b. 暗範囲

暗部として検出する濃度範囲を設定します。設定された濃度範囲のみ暗部とします。

c. 検出方向表示

設定されている検出方向を表示します。

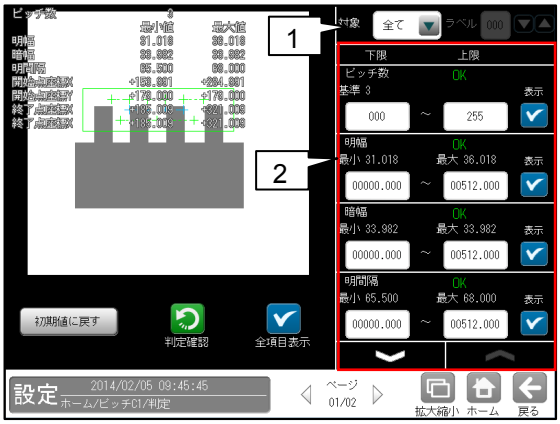
〔6〕判定

ピッチモジュールの処理を実行して計測される結果に対して、良否の判定基準となる上下限値を設定します。計測結果が範囲内にあれば「OK」、範囲を外れた場合は「NG」を出力します。

① ピッチモジュールの設定画面にて[判定]ボタンを選択します。



② 判定の設定画面が表示されます。



1. 判定対象ラベル

「すべて／ラベル指定」を、▼ボタンにより選択します。「ラベル指定」を選択時、対象とするラベル番号(0～254)を設定します。



2. 計測項目、上下限値、判定

検査設定でチェックを入れた各計測項目について、良否の判定基準(上下限値)を設定します。

【計測項目】

＊ エリア形状「矩形、回転矩形」のとき

ピッチ数、明幅、暗幅、明間隔、暗間隔、ピッチ高さ、開始点座標 X/Y、終了点座標 X/Y

＊ エリア形状「円弧」のとき

ピッチ数、明幅、明幅角度、暗幅、暗幅角度、明間隔、明間隔角度、暗間隔、暗間隔角度、ピッチ高さ、開始点座標 X/Y、終了点座標 X/Y

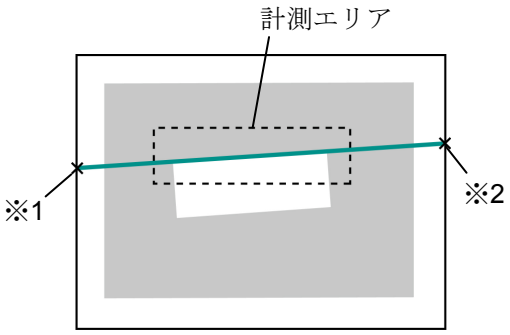
・ 最下部のV∧ボタンにより、計測項目の表示を切り替えます。

・ 設定した判定を確認するときは[判定確認]ボタンを選択します。各判定項目の右に判定結果(OK/NG)が表示されます。

・ [初期値に戻す]ボタンを選択すると、設定値が初期化されます。

4－4－15 形状検出モジュール

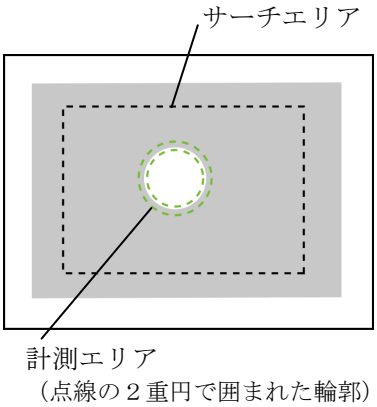
計測エリア内から直線、円、コーナーを検出します。**直線検出**の場合、条件を満たす直線の中で、最も長い直線を検出します。検出した直線の始点、終点の座標、および直線検出の有無を計測します。



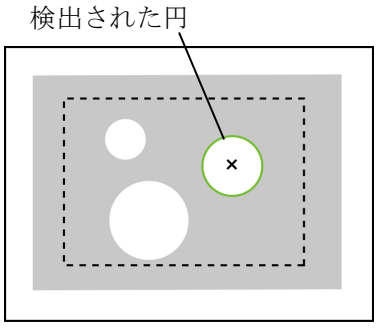
※1 検出された直線の始点座標
※2 検出された直線の終点座標

円検出の場合、指定する大きさの円を１つ検出します。検出した円の中心座標、半径、基準円との位置ずれ量、および円検出の有無を計測します。

・検出対象円を設定時



・円検出機能を実行時



コーナー検出の場合、直線検出で計測した２本の直線の交点を検出します。検出した座標、および２本の直線の角度を計測します。

■出力内容

計測結果として以下の項目を出力できます。

●計測形状「直線」のとき

- **検出数**
  検出した直線の数を出力します。
- **中点座標**
  検出した直線の中点座標(X、Y)を出力します。
- **角度**
  検出した直線の角度を出力します。
- **開始点/終了点座標**
  検出した直線の開始点と終了点の座標(X、Y)を出力します。

●計測形状「円」のとき

- **中心座標**
  検出した円の中心座標(X、Y)を出力します。
- **ずれ**
  基準円の中心座標と検出円の中心座標のずれ量(X、Y)を出力します。
- **半径**
  検出した円の半径を出力します。
- **円形度**
  検出した円について、10000 を真円とした円形度を出力します。
- **検出**
  円検出の有無を出力します。

●計測形状「コーナー」のとき

- **検出数**
  検出した交点の数を出力します。
- **座標**
  検出した交点の座標(X、Y)を出力します。
- **角度**
  検出した２本の直線の角度を出力します。
- **ずれ**
  基準円との位置ずれ量をそれぞれ出力します。

■操作手順

以下の説明画面は表示例です。

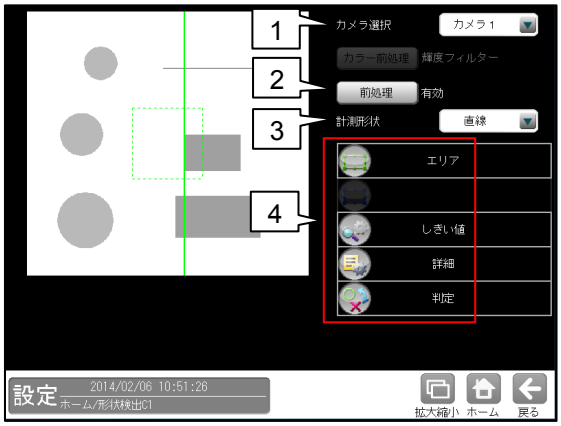
① 設定(ホーム)画面にて[形状検出]ボタンを選択します。



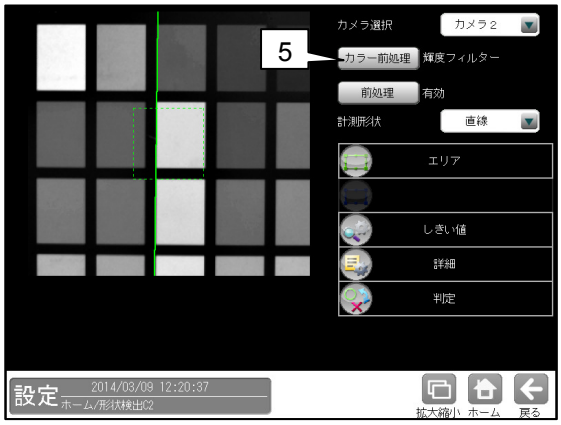
・モジュールフローの編集については、
「4-4-1フロー編集」の項を参照願います。

② 形状検出モジュールの設定画面が表示されます。

【モノクロカメラのとき】



【カラーカメラのとき】



1. カメラ選択

本モジュールで実行するカメラ番号「1／2」を▼ボタンにより選択します。2トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。

2. 前処理

取り込まれた画像を、より計測しやすい画像する補正処理です。
機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[6]前処理の項と同様です。

3. 計測形状

「直線／円／コーナー」を▼ボタンにより選択します。



4. 設定ボタン

・エリア ⇒〔1〕
・マスク(計測形状「円」のとき) ⇒〔2〕
・しきい値 ⇒〔3〕
・詳細 ⇒〔4〕
・判定 ⇒〔5〕

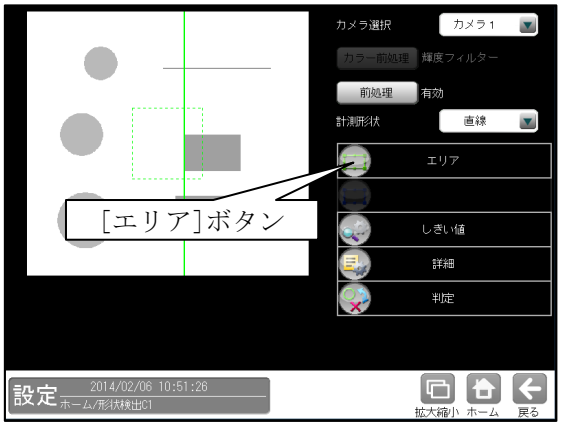
5. カラー前処理(カラーカメラのとき)

カラーカメラ(IV-S300C3/C8、IV-C250C3/C8)を使用時には、カラー前処理を設定します。
機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[7]カラー前処理の項と同様です。

〔1〕エリア

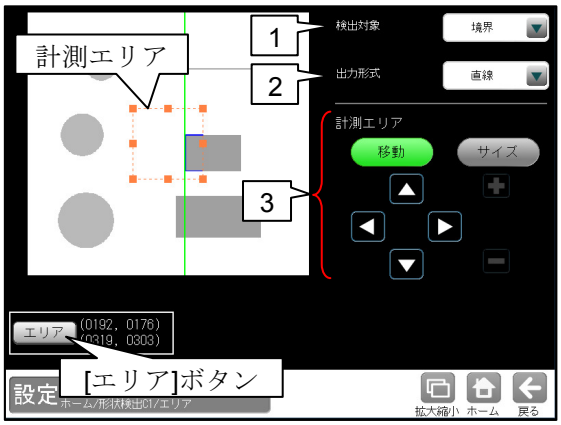
カメラから取り込まれる画像の中で、形状検出を行う検出対象、計測エリアなどを設定します。

① 形状検出モジュールの設定画面にて[エリア]ボタンを選択します。

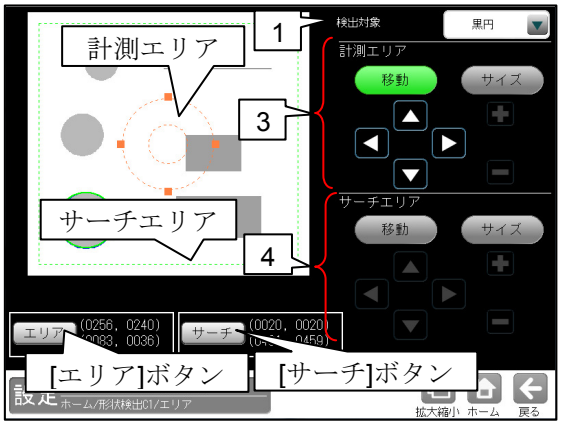


② エリアの設定画面が表示されます。

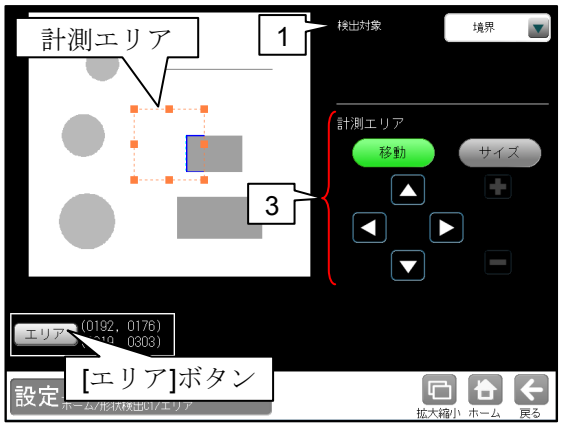
・計測形状「直線」のとき



・計測形状「円」のとき



・計測形状「コーナー」のとき



1. 検出対象

検出する対象を▼ボタンにより選択します。

・計測形状「直線、コーナー」のとき
境界、黒ライン、白ライン

・計測形状「円」のとき
白円、黒円、境界円

2. 出力形式(計測形状「直線」のとき)

出力する形式(直線/線分)を▼ボタンにより選択します。

直線…画像の端から端まで直線が表示されます。

線分…検出した部分が表示されます。

3. 計測エリア

[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[エリア]ボタンにより、計測エリアを設定します。

設定方法は3・6ページ参照

・ 計測形状「円」のとき、計測エリアは2重の点線の円で設定します。検出する円の輪郭の外側と内側を囲むように設定してください。

4. サーチエリア(計測形状「円」のとき)

[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[サーチ]ボタンにより、サーチエリアを設定します。

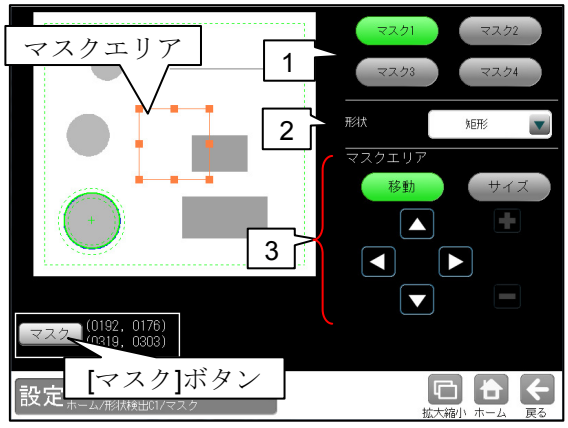
〔２〕マスク（計測形状「円」のとき）

計測エリアに設定した範囲の中で、計測対象から外すエリアがある場合にマスクエリアを設定します。マスクエリアは計測エリアの中に最大で４エリアを設定できます。

① 形状検出モジュールの設定画面にて[マスク]ボタンを選択します。



② マスクの設定画面が表示されます。



1. マスク１～４
[マスク１]～[マスク４]ボタンにより、マスクエリア番号(１～４)を選択します。

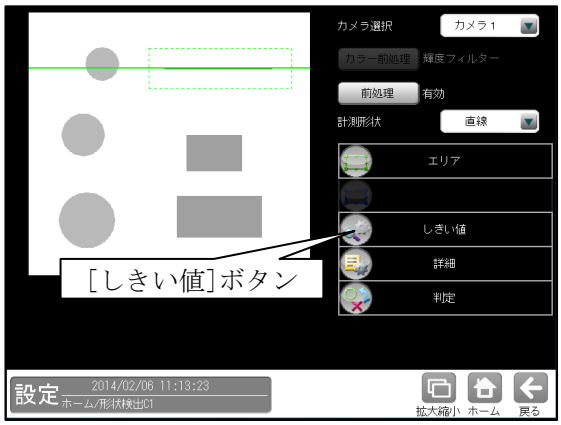
2. 形状
マスクエリアの形状(なし/矩形/円/楕円/多角形)を、▼ボタンにより選択します。

3. マスクエリア
[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[マスク]ボタンにより、マスクエリアを設定します。
設定方法は３・６ページ参照

〔３〕しきい値

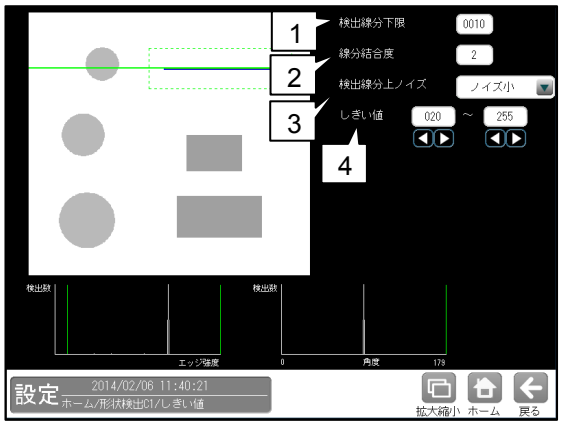
直線、円、コーナーを検出するためのエッジ強度のしきい値を設定します。

① 形状検出モジュールの設定画面にて[しきい値]ボタンを選択します。

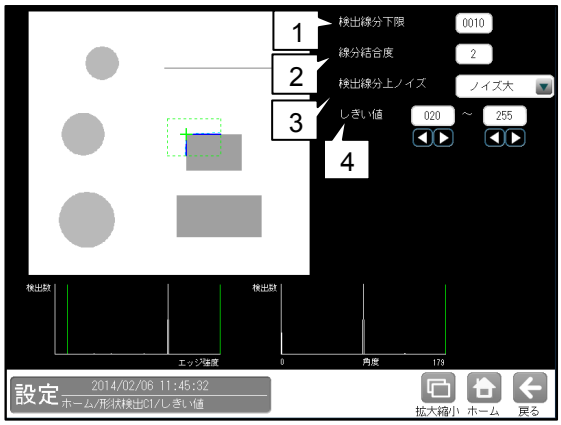


② しきい値の設定画面が表示されます。

・計測形状「直線」のとき



・計測形状「コーナー」のとき



1. 検出線分下限
直線と検出される連続した画素を設定します。

2. 線分結合度
検出された線分を結合する度合いを設定します。

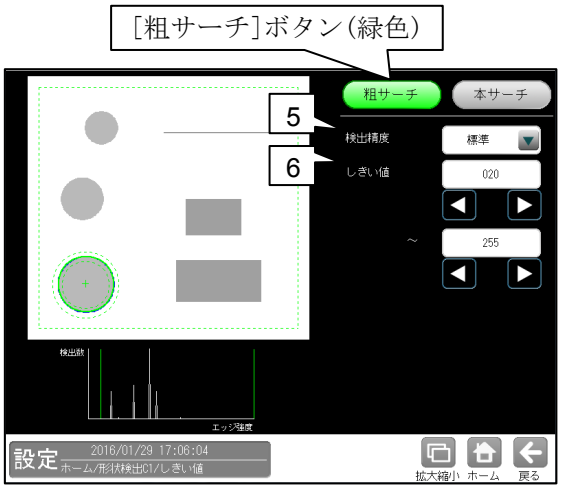
3. 検出線分上ノイズ
検出の処理モード(ノイズ大／ノイズ小)を、▼ボタンにより選択します。

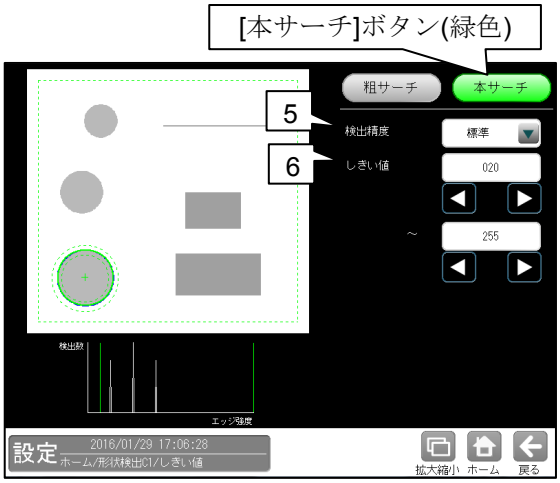
4. しきい値

エッジ強度のしきい値の上下限を設定します。

・ **計測形状「円」のとき**

モジュールの実行時間を短縮するために、最初に粗画像(圧縮画像)でサーチを実行し、その情報をもとに原画像で本サーチを実行します。この２つのサーチについて、別々にしきい値を設定する必要があります。





5. 検出精度

検出する精度(高精度／標準／高速)を、▼ボタンにより選択します。

6. しきい値

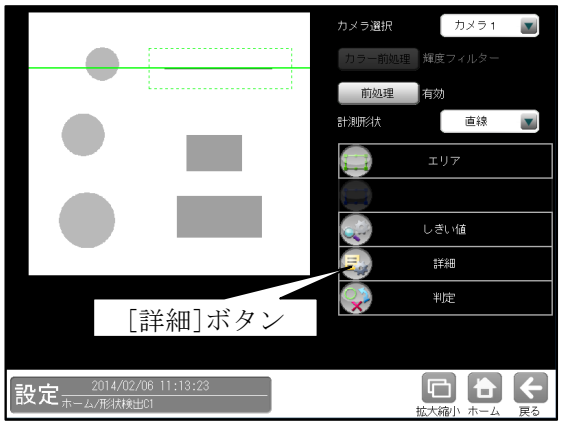
上限値と下限値を設定します。

- 粗サーチを設定時、画面左上に２値化された画像の縮小画像が表示されます。
  この画像で、円周のみ青く表示される状態が最適な設定になります。
- 本サーチを設定時、対象円の円周のみに、最も青色が現れるように設定してください。

〔４〕詳細

形状検出モジュールで計測する詳細を設定します。

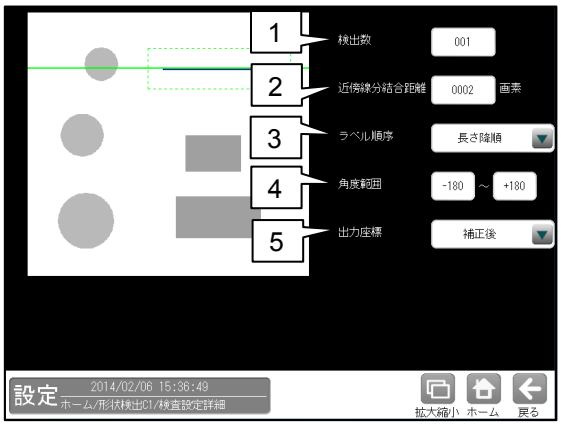
① 形状検出モジュールの設定画面にて[詳細]ボタンを選択します。



② 詳細の設定画面が表示されます。
計測形状「直線／円／コーナー」により設定画面が異なります。

・「直線」のとき ⇒（１）
・「円」のとき ⇒（２）
・「コーナー」のとき ⇒（３）

（1）計測形状「直線」の詳細設定画面



1. 検出数

直線の検出数(1～255)を設定します。

2. 近傍線分結合距離

線分同士を接続して直線にする場合の結合距離(0～1000 画素)を設定します。

3. ラベル順序

下記から▼ボタンにより選択します。
長さ昇/降順、
始点 X 昇/降順、始点 Y 昇/降順
終点 X 昇/降順、終点 Y 昇/降順
中点 X 昇/降順、中点 Y 昇/降順
角度昇/降順

4. 角度範囲

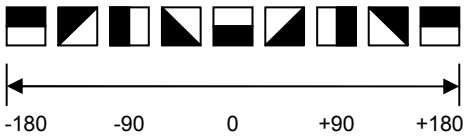
検出対象とする直線の角度範囲を設定します。
入力可能な角度範囲は、「検出対象」と「検出線分上ノイズ」の設定により異なります。

検出対象	検出線分上ノイズ	角度範囲
境界	ノイズ小	-180～+180
	ノイズ大	-90～+90
黒ライン/白ライン	ノイズ小/ノイズ大	-90～+90

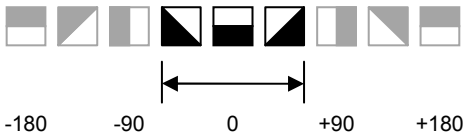
■設定例

①検出対象＝境界、検出線分上ノイズ＝小の場合

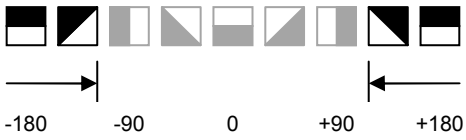
設定例 1.　-180～+180（360 度）



設定例 2.　-45～+45

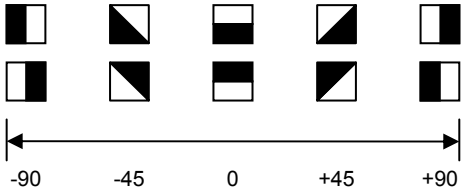


設定例 3.　+135～-135

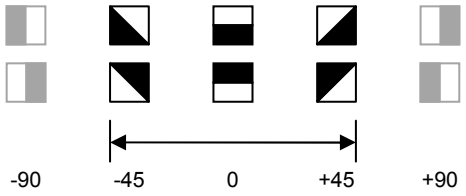


②検出対象＝境界、検出線分上ノイズ＝大の場合

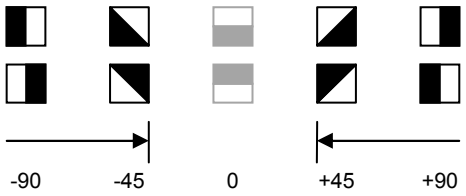
設定例 1.　-90～+90（360 度）



設定例 2.　-45～+45

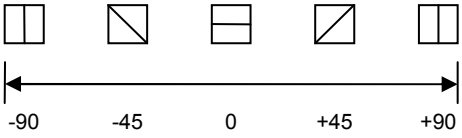


設定例 3.　+45～-45

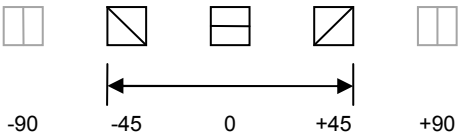


③検出対象=黒ラインの場合

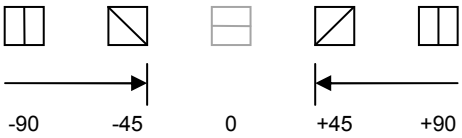
設定例 1.　-90～+90（360 度）



設定例 2.　-45～+45

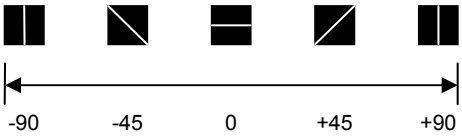


設定例 3.　+45～-45

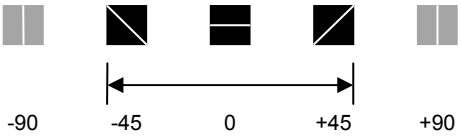


④検出対象=白ラインの場合の設定例

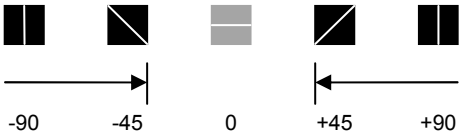
設定例 1.　-90～+90（360 度）



設定例 2.　-45～+45



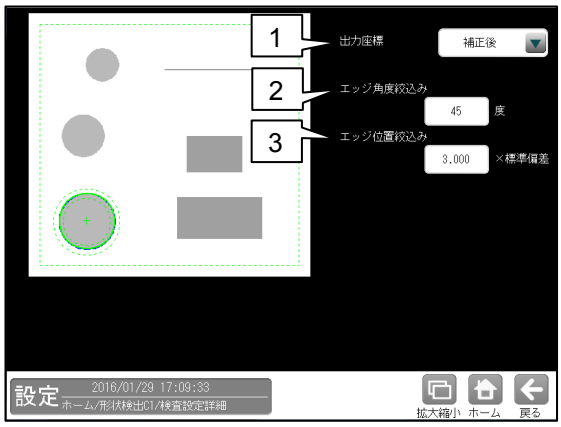
設定例 3.　+45～-45



5. 出力座標

「補正前／補正後」を▼ボタンにより選択します。

（２）計測形状「円」の詳細設定画面



1. 出力座標

「補正前／補正後」を▼ボタンにより選択します。

- **補正前**
  回転補正前のカメラ取り込み画像上の座標を計測結果として出力します。
- **補正後**
  回転補正後の画像上の座標を計測結果として出力します。

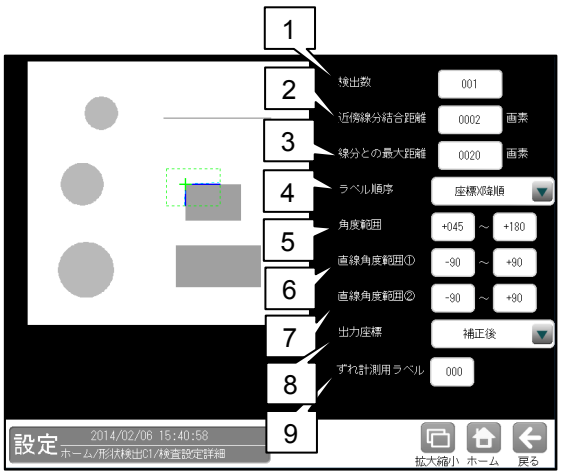
2. エッジ角度絞込み

円周候補のエッジの向きをチェックし、円中心を指す方向からエッジ角度の数値のみを候補として残します。
（設定範囲：0～90 度）

3. エッジ位置絞込み

中心からエッジまでの距離の標準偏差を残し、指定数値以内の偏差であればエッジ候補として残します。（設定範囲：0.000～9.999）

（3）計測形状「コーナー」の詳細設定画面



1. 検出数
直線の検出数(1～255)を設定します。

2. 近傍線分結合距離
線分同士を接続して直線にする場合の結合距離を設定します。（設定範囲：0～1000 画素）

3. 線分との最大距離
角が丸い場合、線分が交わらないため補間する程度を設定します。

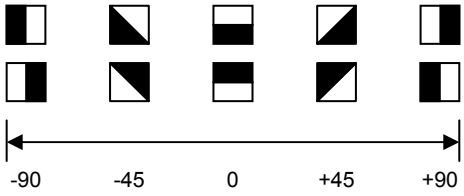
4. ラベル順序
下記から▼ボタンにより選択します。
座標 X 昇/降順、座標 Y 昇/降順
角度昇/降順

5. 角度範囲
線分が交わる角度の範囲(0～180)を指定します。

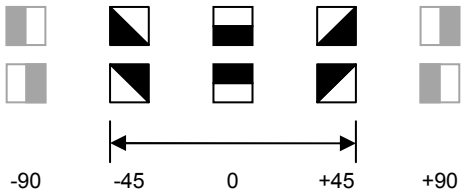
6. 直線角度範囲①
２つの直線の角度範囲(-90～+90)を指定します。

7. 直線角度範囲②
２つの直線の角度範囲(-90～+90)を指定します。

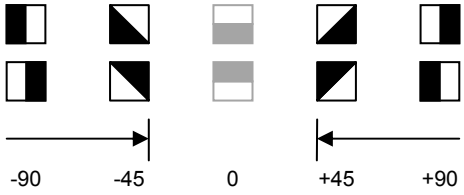
設定例 1.　-90～+90（360 度）



設定例 2.　-45～+45



設定例 3.　+45～-45



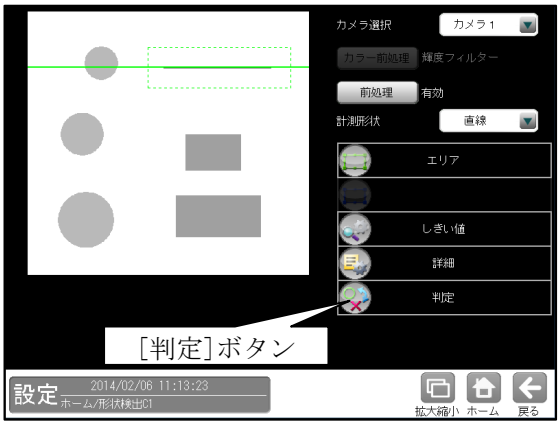
8. 出力座標
「補正前／補正後」を▼ボタンにより選択します。
（初期設定：補正後）
- **補正前**
  回転補正前のカメラ取り込み画像上の座標を計測結果として出力します。
- **補正後**
  回転補正後の画像上の座標を計測結果として出力します。

9. ずれ計測用ラベル
ずれ計測を行うラベル番号を設定します。
ずれ計測は、指定したラベル番号について、基準画像で検出した位置と、検査画像で検出した位置のずれ量を出力します。

〔５〕判定

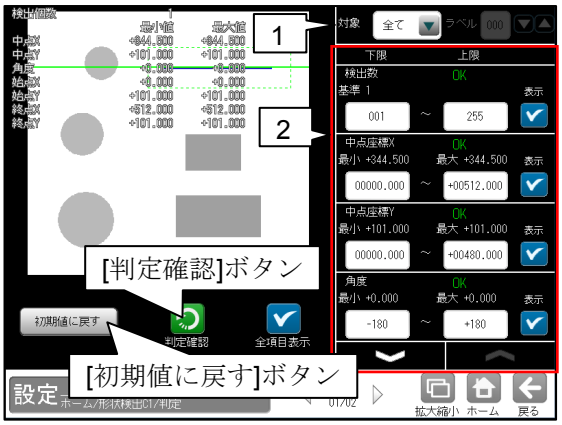
形状検出モジュールの処理を実行して計測される結果に対して、良否の判定基準となる上下限値を設定します。
計測結果が範囲内にあれば「OK」、範囲を外れた場合は「NG」を出力します。

① シフトエッジモジュールの設定画面にて[判定]ボタンを選択します。

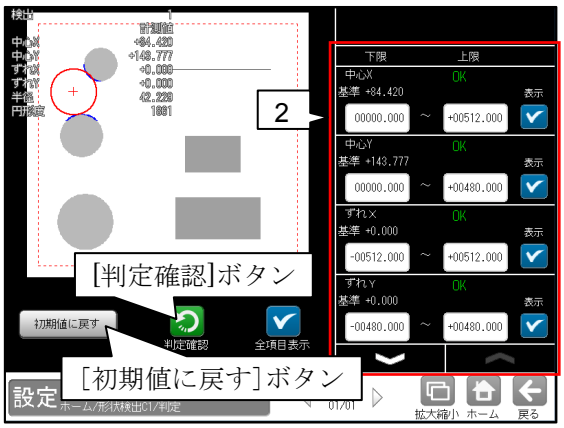


② 判定の設定画面が表示されます。

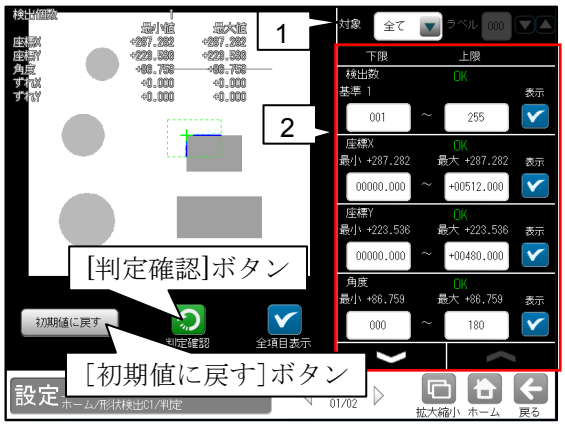
・計測形状「直線」のとき



・計測形状「円」のとき



・計測形状「コーナー」のとき



1. 対象(判定ラベル)

（計測形状「直線/コーナー」のとき）「全て／個別」」を選択します。
「個別」」のとき、判定対象となるラベル番号を設定します。



2. 計測項目、上下限値、判定

計測項目別に良否の判定基準(上下限値)を設定します。

【計測項目】

計測形状により計測項目が異なります。

- **＊ 計測形状「直線」のとき**
  検出数、中点座標 X/Y、角度、
  開始点座標 X/Y、終了点座標 X/Y
- **＊ 計測形状「円」のとき**
  中心 X/Y、ずれ X/Y、半径、円形度、
  検出有無
- **＊ 計測形状「コーナー 」のとき**
  検出数、座標 X/Y、角度、ずれ X/Y

・ ▼▲ボタンにより、計測項目の表示を切り替えます。
・ 設定した判定を確認するときは[判定確認]ボタンを選択します。
各判定項目の右に判定結果(OK/NG)が表示されます。
・ [初期値に戻す]ボタンを選択すると、設定値が初期化されます。

4－4－16 距離角モジュール

距離角モジュールは、画像処理モジュールで計測される各種座標値(中心､重心､エッジ位置など)を使って、２点間の距離や３点を結んだ直線で作られる角度などを計測するモジュールです。
(以下の説明画面は表示例です。)

① 設定(ホーム)画面にて[距離角]ボタンを選択します。



・モジュールフローの編集については、
「４－４－１フロー編集」の項を参照願います。

② 距離角モジュールの設定画面が表示されます。

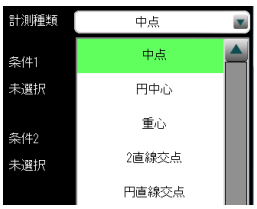


1. カメラ選択

本モジュールで実行するカメラ番号「１／２」を▼ボタンにより選択します。２トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。

2. 計測種類

距離角の計測種類を▼ボタンにより選択します。



【距離角の計測種類】

中点、円中心、重心、２直線交点、円直線交点、２円交点、２点通過直線、点直線間垂線、２点間距離、Ｘ座標距離、Ｙ座標距離、点直線間距離、３点角度、２点水平角度、２点垂直角度

・ 各計測の詳細は次ページの「■計測種類」を参照願います。

3. 条件１～３

・ 条件を選択していないとき、ボタンに「未選択」が表示されます。
・ 条件３は、計測種類に「円中心､重心､３点角度」を選択時に設定します。
・ 各条件のボタンを選択すると、参照する検査モジュールの選択画面が表示されます。



検査を選択して☑(決定)ボタンを選択すると、参照する計測値の選択画面が表示されます。



計測値と、その計測値に伴うラベル番号またはモデル番号を選択し、☑(決定)ボタンを選択します。

検査モジュールにより計測値が異なります。

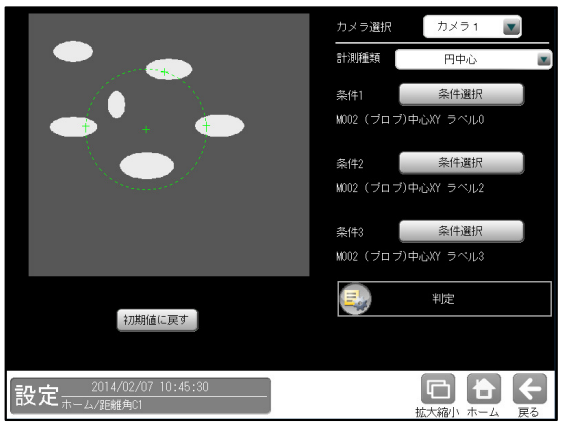
＊ SF/グレー/複数モデルサーチ､エッジのとき
座標 XY

＊ ブロブ､欠陥検査のとき
重心 XY、中心 XY

＊ シフトエッジのとき
座標 XY、開始点、終了点

＊ 形状検出のとき
開始点、終了点、中点

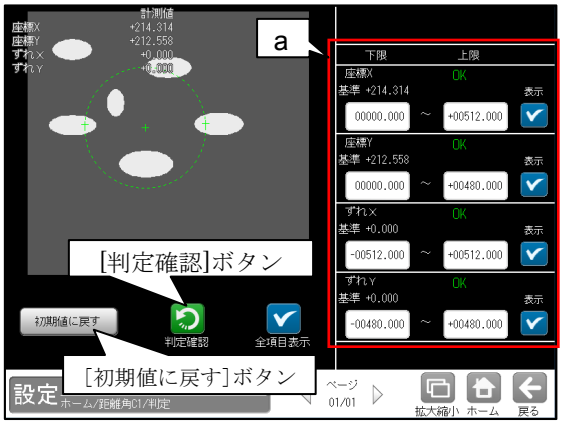
各条件のボタンに、選択したモジュール、計測項目、ラベル番号(またはモデル番号)が表示されます。



4. 判定

距離角モジュールの処理を実行して計測される結果に対して、良否の判定基準となる上下限値を設定します。

計測結果が範囲内にあれば「OK」、範囲を外れた場合は「NG」を出力します。



a. 計測項目、上下限値、判定

計測種類により計測項目が異なります。

＊中心、円中心、重心、２直線交点のとき

座標 X/Y、ずれ X/Y

＊２点通過直線、点直線間垂線のとき

開始点 X/Y、終了点 X/Y

開始点ずれ X/Y、終了点ずれ X/Y

＊２点間距離、X座標距離、Y座標距離、点直線間距離のとき

距離

＊３点角度、２点水平角度、２点垂直角度のとき

角度、相対角度

・ 設定した判定を確認するときは[判定確認]ボタンを選択します。各判定項目の右に判定結果(OK/NG)が表示されます。

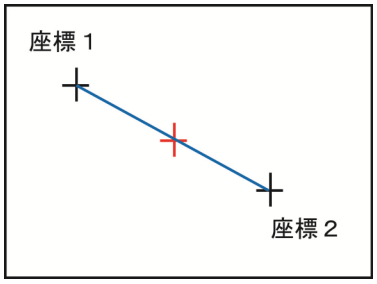
・ [初期値に戻す]ボタンを選択すると、設定値が初期化されます。

■計測種類

距離角モジュールで計測できる種類は以下のとおりです。

・ **中点**

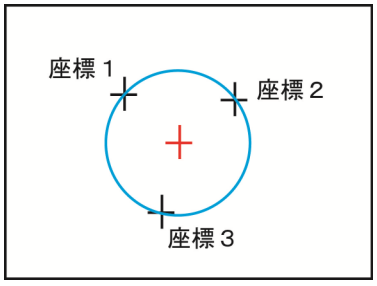
指定する２点間の中点の座標を計測します。また、基準画像で求められる中点座標とのずれ量を計測します。



・ **円中心**

指定する３点を通過する円を描画し、その円の中心座標を計測します。

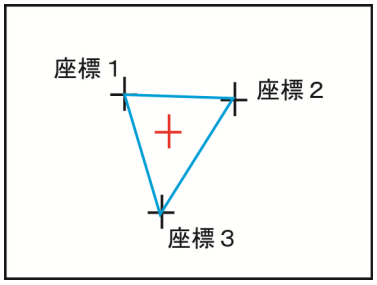
また、基準画像で求められる円中点座標とのずれ量を計測します。



・ **重心**

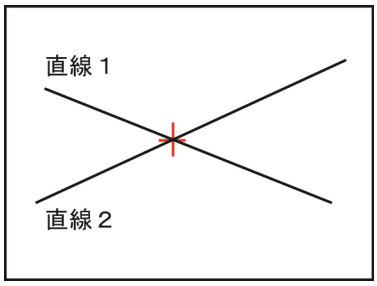
指定する３点を結ぶ三角形を描画し、その三角形の重心座標を計測します。

また、基準画像で求められる重心座標とのずれ量を計測します。



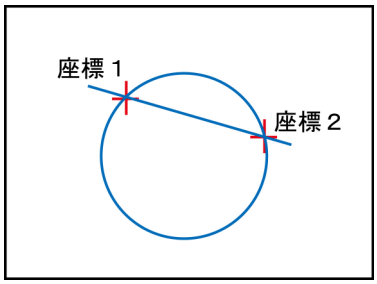
・ **2直線交点**

指定する２つに直線で作られる交点の座標を計測します。
また、基準画像で求められる２直線交点座標とのずれ量を計測します。



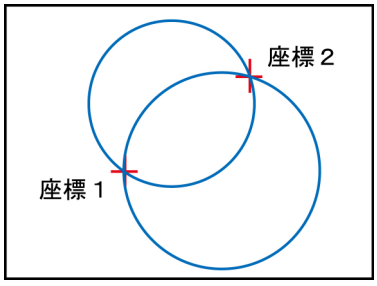
・ **円直線交点**

指定する円と直線の交点の座標を計測します。
また、基準画像で求められる円直線交点座標とのずれ量を計測します。



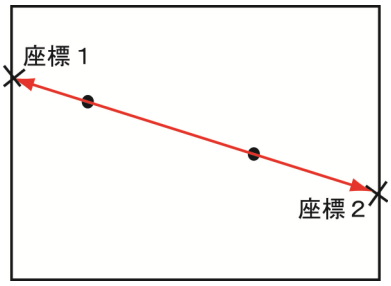
・ **２円交点**

指定する２つの円の交点の座標を計測します。
また、基準画像で求められる２円交点座標とのずれ量を計測します。



・ **２点通過直線**

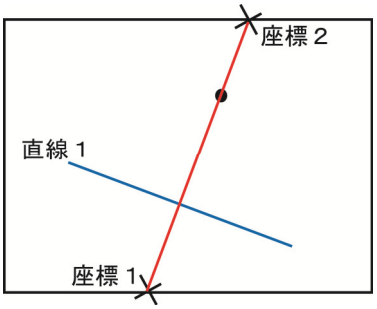
指定する２点を通過する直線を作成し、直線の始点および終点の座標を計測します。
また、基準画像で求められる始点および終点座標とのずれ量を計測します



始点とは、２点のうちＸ座標の値が小さい方となります。
２点のＸ座標が同じ値である場合、始点はＹ座標の値が小さい方となります。

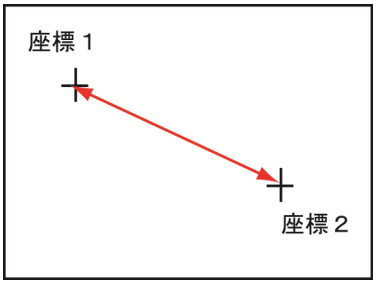
・ **点直線間垂線**

指定する点から指定する線へ垂直に降ろした直線を求め、直線の始点と終点の座標を計測します。
また、基準画像で計測された直線の始点、終点とのそれぞれのずれ量を計測します



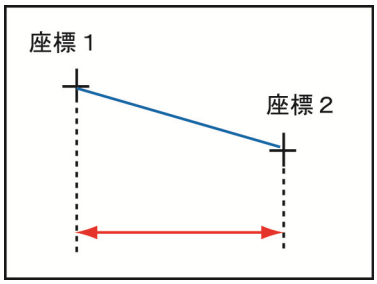
・ **２点間距離**

指定する２点間の距離を計測します。
また、基準画像で求められる始点および終点座標とのずれ量を計測します



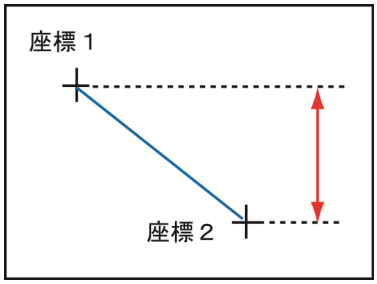
・ **Ｘ座標距離**

指定する２点のＸ座標間の距離を計測します。



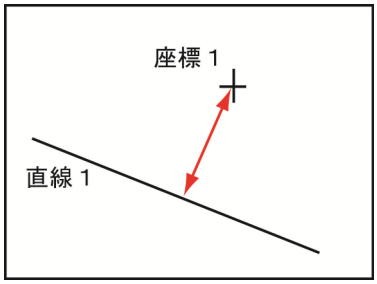
・ **Ｙ座標距離**

指定する２点のＹ座標間の距離を計測します。



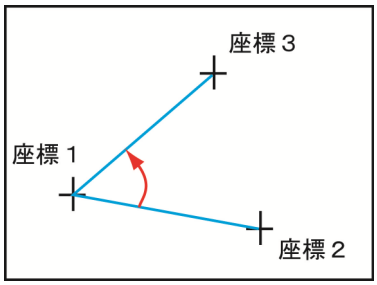
・ **点直線間距離**

指定する点と指定する直線との距離を計測します。



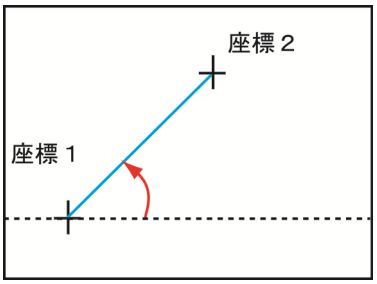
・ **３点角度**

座標１と座標２を結ぶ直線と、座標１と座標３を結ぶ直線の間にできる角度を計測します。
座標１と座標２を結ぶ直線に対して、座標３が反時計回りの方向にある場合は＋角度、時計回りの方向にある場合は－角度になります。
また、基準画像で求められる３点角度との角度差(相対角度)を計測します



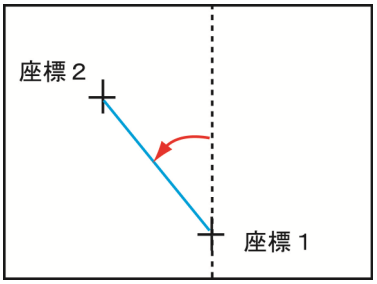
・ **２点水平角度**

座標１を通る水平線と、座標１と座標２を結ぶ直線の間にできる角度を計測します。
座標１を通る水平線に対して、座標２が反時計回りの方向にある場合は＋角度、時計回りの方向にある場合は－角度になります。
また、基準画像で求められる２点水平角度との角度差(相対角度)を計測します



・ **２点垂直角度**

座標１を通る垂直線と、座標１と座標２を結ぶ直線の間にできる角度を計測します。
座標１を通る垂直線に対して、座標２が反時計回りの方向にある場合は＋角度、時計回りの方向にある場合は－角度になります。
また、基準画像で求められる２点垂直角度との角度差(相対角度)を計測します



4－4－17 数値演算モジュール

個別のモジュールから出力される測定値や判定結果などを総合して、最終的な良否の判定をするための演算を実行するモジュールです。
（以下の説明画面は表示例です。）

① 設定(ホーム)画面にて[数値演算]ボタンを選択します。



・モジュールフローの編集については、「4－4－1フロー編集」の項を参照願います。

② 数値演算モジュールの設定画面が表示されます。



1. 小数点桁数 ⇒（1）
2. 演算式 ⇒（2）
3. [計測値]ボタン ⇒（3）
4. [演算子]ボタン ⇒（4）
5. [関数]ボタン ⇒（5）
6. [定数]ボタン ⇒（6）
7. [変数]ボタン ⇒（7）
8. 判定条件 ⇒（8）
9. 変数設定 ⇒（9）

・[初期値に戻す]ボタンを選択すると、数値演算の設定内容が初期値に戻ります。

（1）小数点桁数

小数点以下の桁数(0～7)を設定します。



・本設定の桁数は、以下(6)(7)の定数と判定条件(上下限値)に反映されます。
・設定は、数値ボタンを選択して表示される数値入力ウィンドウで行います。



（2）演算式

演算式の枠内に、以下(3)～(7)の[計測値]、[演算子]、[関数]、[定数] 、[変数]のボタンを使って演算式を設定します。

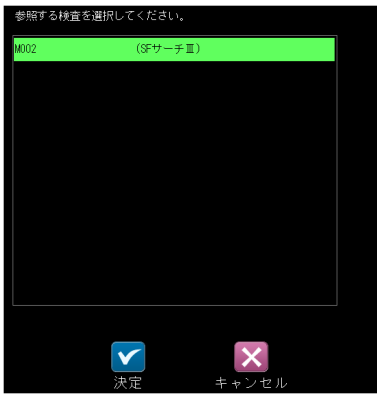


・ カーソル位置の左右ボタンを選択すると、カーソル(緑色)を移動できます。
・ [BS]ボタンを選択すると、カーソルの1つ前の演算が削除されます。
・ [DEL]ボタンを選択すると、カーソル上の演算が削除されます。

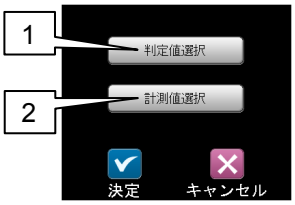
（3）[計測値]ボタン

演算式に検査の計測値、判定値を入力します。

① [計測値]ボタンを選択すると、検査の選択ウィンドウが表示されます。



② 検査を選択して☑(決定)ボタンを選択すると、出力種別の選択ウィンドウが表示されます。



1. [判定値選択]ボタンを選択すると、判定値の選択ウィンドウが表示されます。



判定値を選択して☑(決定)ボタンを選択すると、選択した演算が演算式の枠内に表示されます。

【判定値選択の表示例】

・モジュール判定：M02.JG.MD
・検出個数：M02.JG.N
・座標 X：M02.JG.X、座標 Y：M02.JG.Y
・角度 θ：M02.JG.AG
・一致度：M02.JG.SC
・ずれ X：M02.JG.DX、ずれ X：M02.JG.DY、ずれ θ：M02.JG.RA

2. [計測値選択]ボタンを選択すると、計測値の選択ウィンドウが表示されます。



計測値を選択して☑(決定)ボタンを選択すると、選択した演算が演算式の枠内に表示されます。

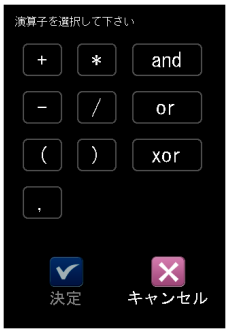
【計測値選択の表示例】

・検出個数：M02.MR.N

（4）[演算子]ボタン

演算式に演算子(＋－等)を入力します。

[演算子]ボタンを選択すると、演算子の選択ウィンドウが表示されます。



●演算子

＋	＊	and
－	／	or
（	）	xor
,		

and　or　xor の機能(例)は以下のとおりです。

・**and**（論理積）

M05～M07 のモジュール判定がすべて OK のときに、M08(数値演算モジュール)を 1 とする場合は次のように入力します。

M08＝M05.JG.MD and M06.JG.MD and M07.JG.MD

・**or**（論理和）

M05～M07 のモジュール判定の何れかが OK のときに、M08(数値演算モジュール)を 1 とする場合は次のように入力します。

M08＝M05.JG.MD or M06.JG.MD or M07.JG.MD

・**xor**（排他的論理和）

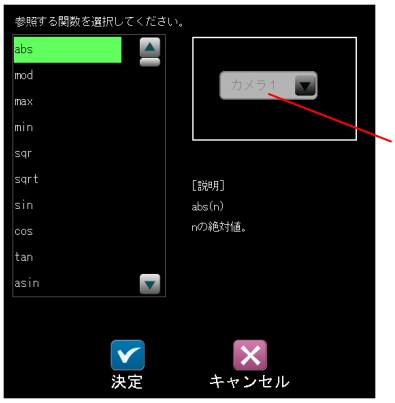
M05 と M06 のモジュール判定が異なるときに、M08(数値演算モジュール)を 1 とする場合は次のように入力します。

M08＝M05.JG.MD xor M06.JG.MD

【留意点】 0 除算はエラーとして処理されます。

（５）[関数]ボタン

演算式に関数を設定します。[関数]ボタンを選択すると、関数の選択ウィンドウが表示されます。



(カメラ選択の有効な関数)
scalex
scaley
unscalex
unscaley

●関数

使用できる関数は以下のとおりです。

・**abs**（n の絶対値）
＜書式＞abs(n)
＜例＞　abs(-64)＝64

・**mod**（a÷b の余り）
＜書式＞mod(a,b)
＜例＞　mod(32,5)＝2

・**max**（a と b の大きい方の値）
＜書式＞max(a,b)
＜例＞　max(5,2)＝5

・**min**（a と b の小さい方の値）
＜書式＞min(a,b)
＜例＞　min(5,2)＝2

・**sqr**（n の２乗）
＜書式＞sqr(n)
＜例＞sqr(3)＝9

・**sqrt**（n の平方根）
＜書式＞sqrt(n)
＜例＞　sqrt(64)＝8
負の数の平方根は使用できません。

・**sin**（n(°)の正弦値）
＜書式＞sin(n)
＜例＞　sin(30)＝0.5

・**cos**（n(°)の余弦値）
＜書式＞cos(n)
＜例＞　cos(60)＝0.5

・**tan**（n(°)の正接値）
＜書式＞tan(n)
＜例＞　tan(45)＝1

・**asin**（n(°)の逆正弦値）
＜書式＞asin(n)
＜例＞　asin(0.5)＝30

・**acos**（n(°)の逆余弦値）
＜書式＞acos(n)
＜例＞　acos(0.5)＝60

・**atan**（n(°)の逆正接値）
＜書式＞atan(n)
＜例＞　atan(1)＝45

・**scalex**
スケールＸ係数を指定した引数に積算します。
＜書式＞scale1x(n)/scale2x(n)
・本関数ではカメラ選択が有効となり、
カメラ１を選択すると書式は scale1x、
カメラ２を選択すると scale2x となります。

・**scaley**
スケールＹ係数を指定した引数に積算します。
＜書式＞scale1y(n)/scale2y(n)
・本関数ではカメラ選択が有効となり、
カメラ１を選択すると書式は scale1y、
カメラ２を選択すると scale2y となります。

・**unscalex**
指定した引数をスケールＸ係数で除算します。
＜書式＞unscale1x(n)/unscale2x(n)
・本関数ではカメラ選択が有効となり、
カメラ１を選択すると書式は unscale1x、
カメラ２を選択すると unscale2x となります

・**unscaley**
指定した引数をスケールＹ係数で除算します。
＜書式＞unscale1y(n)/unscale2y(n)
・本関数ではカメラ選択が有効となり、
カメラ１を選択すると書式は unscale1y、
カメラ２を選択すると unscale2y となります

・**not**（論理否定）
V＜1.0 のときに１、V≧1.0 のときに０を返します。
＜書式＞not(V)
＜例＞　not(0)＝1

・**gt**（より大きい）
V0＞V１のときに１、V0≦V１のときに０を返します。
＜書式＞gt(V0,V1)
＜例＞　gt(12,11)＝1

・**lt**（より小さい）
V0＜V１のときに１、V0≧V１のときに０を返します。
＜書式＞lt(V0,V1)
＜例＞　lt(5,12)＝1

・**ge**（より大きい または 等しい）
V0≧V１のときに１、V0＜V１のときに０を返します。
＜書式＞ge(V0,V1)
＜例＞　ge(12,11)＝1、ge(12,12)＝1

・**le**（より小さい または 等しい）
V0≦V１のときに１、V0＞V１のときに０を返します。
＜書式＞le(V0,V1)
＜例＞　le(5,12)＝1、le(5,5)＝1

・**eq**（等価）
V0＝V１のときに１、V0≠V１のときに０を返します。
＜書式＞eq(V0,V1)
＜例＞　eq(3,3)＝1

・**pow**（べき乗）
V0 の V１乗を返します。
＜書式＞pow(V0,V1)
＜例＞　pow(4,3)＝64

・**floor**（床関数）
V の小数を切り捨てます。
＜書式＞floor(V)
＜例＞　floor(3.7)＝3、floor(－3.7)＝－4

・**ceil**（天井関数）
V の小数を切り上げます。
＜書式＞ceil(V)
＜例＞　ceil(3.7)＝4、ceil(－3.7)＝－3

・**truncate**（切り落とし関数）
V の小数を切り落とします。
＜書式＞truncate(V)
＜例＞　truncate(3.7)＝3
　　truncate(－3.7)＝－3

・**round**（四捨五入関数）
V の小数を四捨五入します。
＜書式＞round(V)
＜例＞　round(3.4)＝3
　　round(3.5)＝4
　　round(－3.4)＝－3
　　round(－3.5)＝－4

・**ave**（平均）
V0～Vn(最大 15 個)の平均値を返します。
＜書式＞ave(V0,V1,…,Vn)
＜例＞　ave(2,4,6,8)＝5

・**aver**（範囲付き平均値関数）

V0～Vn(最大 13 個)の中で、指定した最小値、最大値の範囲に含まれる平均値を返します。
＜書式＞aver(MIN,MAX,V0,V1,…,Vn)
＜例＞　aver(20,25,23,18,25,30)＝24
・V0～Vn が指定範囲に１つも含まれない場合は０を返します。

・**maxr**（範囲付き最大値関数）
V0～Vn(最大 13 個)の中で、指定した最小値、最大値の範囲に含まれる最大値を返します。
＜書式＞maxr(MIN,MAX,V0,V1,…,Vn)
＜例＞　maxr(20,25,23,18,25,30)＝25
・V0～Vn が指定範囲に１つも含まれない場合は０を返します。

・**minr**（範囲付き最小値関数）
V0～Vn(最大 13 個)の中で、指定した最小値、最大値の範囲に含まれる最小値を返します。
＜書式＞minr(MIN,MAX,V0,V1,…,Vn)
＜例＞　minr(20,25,23,18,25,30)＝23
・V0～Vn が指定範囲に１つも含まれない場合は０を返します。

・**maxn**（最大インデックス関数）
V0～Vn(最大 15 個)の中で、最も大きい引数のインデックス番号(0～n)を返します。
＜書式＞maxn(V0,V1,…,Vn)
＜例＞　maxn(8,9,13,7,14)＝4
・引数の中で最も大きい引数が重複している場合、インデックス番号の小さい方を返します。

・**minn**（最小インデックス関数）
V0～Vn(最大 15 個)の中で、最も小さい引数のインデックス番号(0～n)を返します。
＜書式＞minn(V0,V1,…,Vn)
＜例＞　minn(8,9,13,7,14)＝3
・引数の中で最も小さい引数が重複している場合、インデックス番号の小さい方を返します。

（６）[定数]ボタン

定数を設定します。設定は、[定数]ボタンを選択して表示される数値入力ウィンドウで行います。



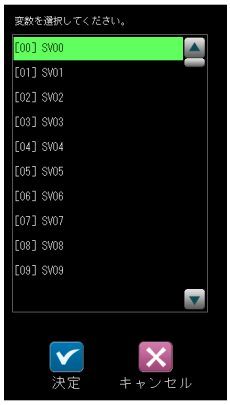
【定数の設定範囲】

-2147483.647～2147483.647

・小数点の位置は、(１)小数点桁数で設定します。

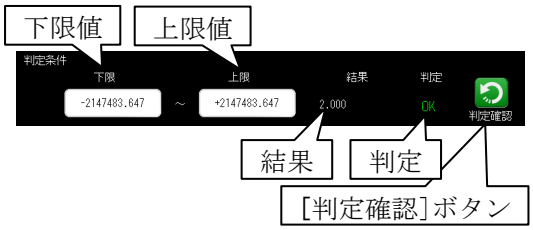
（７）[変数]ボタン

変数(SV)を選択します。



（８）判定条件

演算式の結果に対して、良否の判定基準となる「上限値」と「下限値」を設定します。



設定は、上限と下限の数値ボタンを選択して表示される数値入力ウィンドウで行います。

（前項の定数と同様）

・[判定確認]ボタンを選択すると、演算の結果とその判定(OK／NG)が表示されます。上下限の範囲内は OK、範囲外は NG となります。

（９）変数設定

演算式の結果を変数に格納できます。



・演算式の結果を変数に格納する場合

「結果を変数に格納する」にチェックを入れ、[格納先選択]ボタンにより表示される画面で格納先の変数(SV)を選択します。

【注】運転モード時のみ格納されます。

設定･再実行モードでは格納されません。

4－4－18 フィルターモジュール

指定画像にフィルター処理を行い、以降のモジュールで処理結果画像を選択可能にするモジュールです。各モジュールで、同じ画質改善のフィルター処理の設定が必要な場合、各モジュールの画質改善処理を省略可能です。

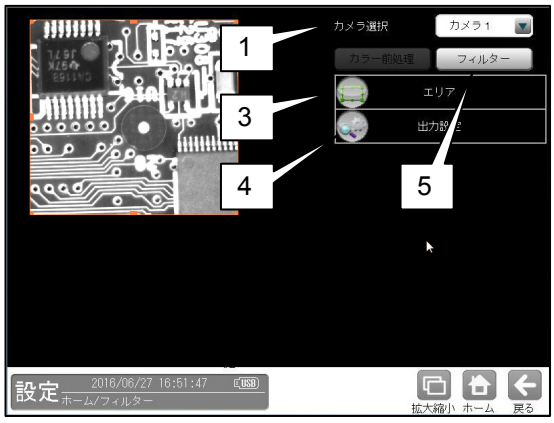
① 設定(ホーム)画面にて[フィルター]ボタンを選択します。



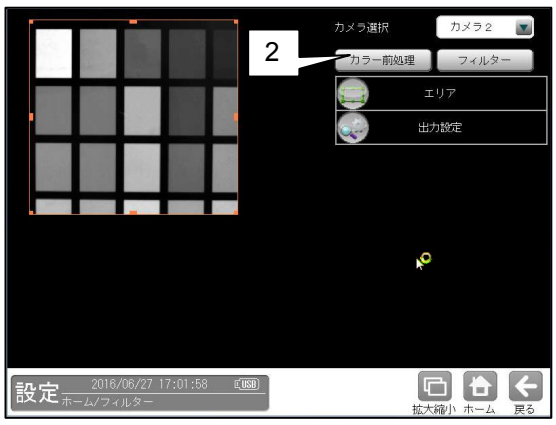
・モジュールフローの編集については、「４－４－１フロー編集」の項を参照願います。

② フィルターの設定画面が表示されます。

【モノクロカメラのとき】



【カラーカメラのとき】



1. カメラ選択

本モジュールで実行するカメラ番号「１／２」を、▼ボタンにより選択します。２トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。

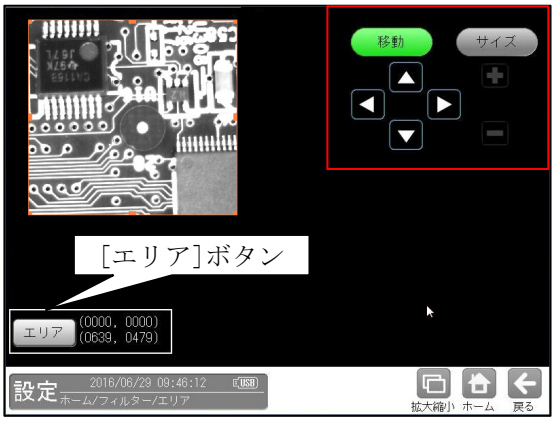
2. カラー前処理(カラーカメラのとき)

カラーカメラ(IV-S300C3/C8、IV-C250C3/C8)を使用時には、カラー前処理を設定します。機能、設定方法については、SF サーチ III モジュール[７]カラー前処理の項と同様です。

3. エリア

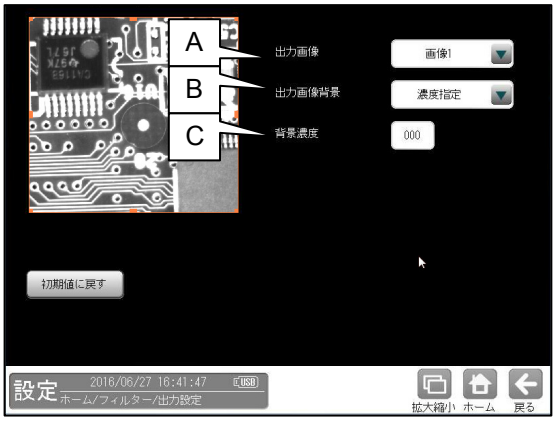
[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／[＋][－]ボタン、[エリア]ボタンにより、フィルター処理するエリアを設定します。

設定方法は３・６ページ参照



4. 出力設定

出力画像、出力画像背景　および背景濃度を設定します。



A. 出力画像

処理画像を、内部画像メモリー「画像１～４」に出力するかしないかを選択します。

・２トリガモードに設定時は、品種番号により出力画像が次のように制限されます。
品種番号 0～99(トリガ 1)…画像１/２
品種番号 100～199(トリガ２)…画像３/４

・内部画像メモリー「画像１～４」は、各モジュールの前処理で使用できます。

B. 出力画像背景

(出力画像「画像１～４」のとき)
「濃度指定／取込画像」を▼ボタンにより選択します。

C. 背景濃度(出力画像背景「濃度指定」のとき)

背景の濃度を設定します。
(設定範囲：0～255)

5. フィルター

フィルター処理には次の２方法があります。

・**単純フィルター**

取り込み画像および上位のフィルターモジュールで処理した出力画像(１～４)に対して、単純にフィルター処理を実行して変換された画像を、出力画像として設定することで、以降のモジュールで対象画像として選択できます。⇒（１）

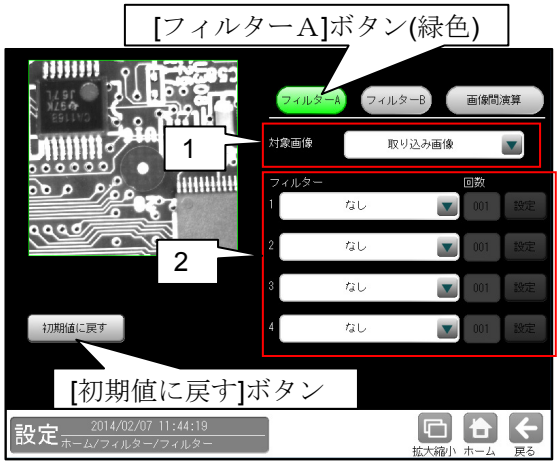
・**画像間演算フィルター**

取り込み画像、フィルターＡを実行した画像、フィルターＢを実行した画像、上位のフィルターモジュールで処理した出力画像(１～４)のうち２画像を使って、減算処理等を行って生成される画像を出力画像として設定することで、以降のモジュールで対象画像として選択できます。
⇒（２）

（１）単純フィルターの設定手順

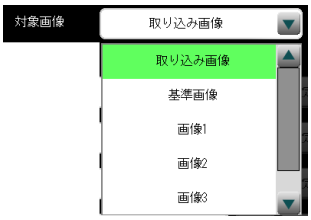
フィルターＡと画像間演算(演算種類なし)を設定します。(フィルターＢは設定不要です。)

① フィルターの設定画面にて[フィルターＡ]ボタンを選択します。



1. 対象画像

フィルター処理の対象として取り込み画像、基準画像または上位のフィルターモジュールで処理した画像１～４を、▼ボタンにより選択します。

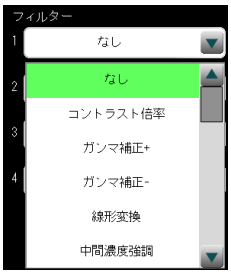


・上位のフィルターモジュールで出力(画像１～４)が設定されていない場合、画像１～４は表示されません。

・２トリガモードに設定時は、品種番号により出力画像が次のように制限されます。
品種番号 0～99(トリガ 1)…画像１/２
品種番号 100～199(トリガ２)…画像３/４

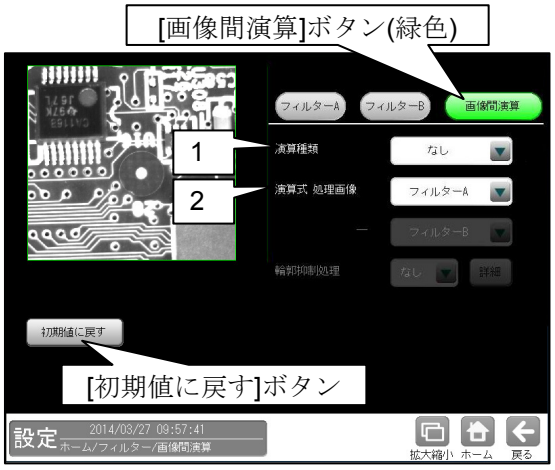
2. フィルター１～４

フィルターを▼▲ボタンにより選択します。



フィルターの種類と処理内容は、
4・54 ページ参照

② ［画像間演算］ボタンを選択します。



1. 演算種類
「なし」を▼ボタンにより選択します。

2. 演算式 処理画像
「フィルターA」を▼ボタンにより選択します。

（2）画像間演算フィルターの設定手順

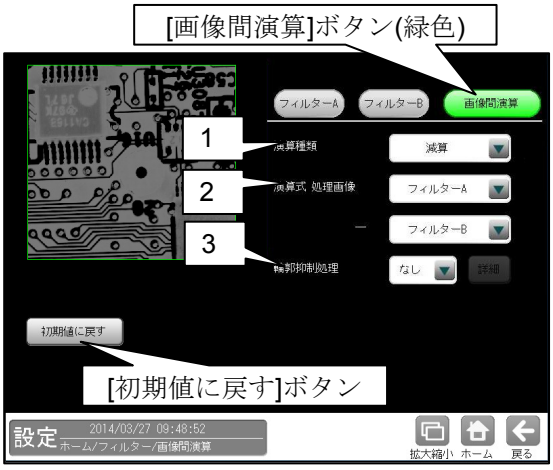
① フィルターの設定画面を表示します。



・フィルター処理を実行した画像を演算に使用する場合、［フィルターA］ボタンを選択してフィルターAの対象画像、フィルターを設定します。
・異なるフィルター処理を実行した画像間で演算する場合、［フィルターB］ボタンを選択してフィルターBの対象画像、フィルターを設定します。

フィルターの設定については、前項の「単純フィルターの設定手順」と同様です。

② ［画像間演算］ボタンを選択します。



1. 演算種類
演算の種類(12 種類)を▼▲ボタンにより選択します。

【演算種類】
なし、加算、減算、差の絶対値、最大値、最小値、平均値、AND、OR、XOR、XNOR、NAND、NOR
各演算種類の演算内容については、
4・55 ページ参照

2. 演算式 処理画像
処理の対象とする２つの画像を▼ボタンにより選択します。

【処理画像の種類】
取り込み画像、基準画像、フィルターA、フィルターB、画像１～４

・ 上位のフィルターモジュールで出力(画像１～４)が設定されていない場合、画像１～４は表示されません。
・ ２トリガモードに設定時は、品種番号により出力画像が次のように制限されます。
品種番号 0～99(トリガ 1)…画像１/２
品種番号 100～199(トリガ２)…画像３/４

3. 輪郭抑制処理
演算種類が「減算」、「差の絶対値」のとき、輪郭抑制処理の「なし／あり」を選択します。
「あり」を選択時は［詳細］ボタンで表示される画面でブロック数(X)/(Y)、シフト範囲(X)/(Y)、ノイズ除去を設定します。

画像間演算の原理については、4・56 ページ参照

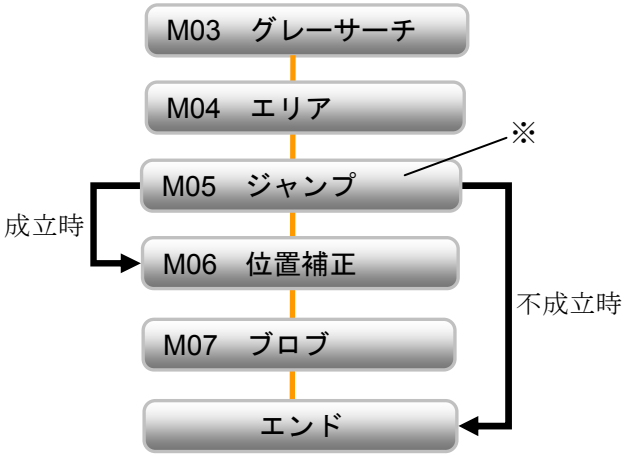
4-4-19 ジャンプモジュール

各モジュールの処理は、モジュール設定の画面で設定したフロー順(上から順)に実行されますが、ジャンプモジュールが挿入されていると、ジャンプモジュール以前のモジュールの判定結果を論理演算し、その結果によって任意のモジュールへジャンプさせることができます。

〔1〕ジャンプモジュールの考え方

ジャンプモジュールの設定は、判定方式、条件(最大７個)、ジャンプ先の指定(成立時／不成立時／無条件／マニュアル)の３つの要素で構成されます。



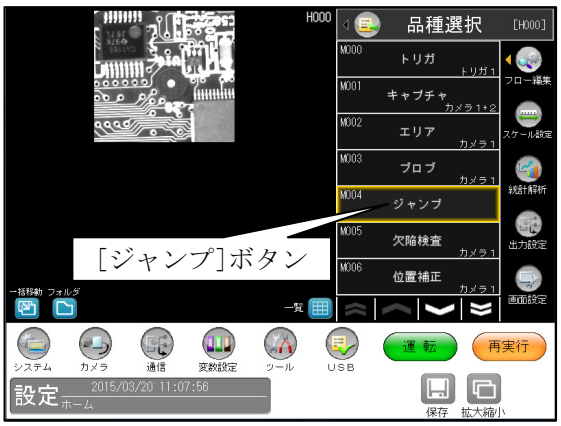


※ 判定方式＝AND
条件１：M03 の結果＝OK
条件２：M04 の結果＝OK
成立時ジャンプ先＝M06
不成立時ジャンプ先＝エンド

1. **判定方式**
   複数の条件を設定するとき、これらの条件の論理積(AND 判定)によってジャンプさせるか、または論理和(OR 判定)によってジャンプさせるかを選択します。
   「AND判定」を選択すると、すべての条件を満たしたときに、「成立」時ジャンプ先モジュールへジャンプし、設定されている条件のうち、ひとつでも満たさないものがあると「不成立」時ジャンプ先モジュールへジャンプします。
   「OR判定」を選択すると、設定されている条件のうち、ひとつでも満たすものがあれば「成立」時ジャンプ先モジュールへジャンプし、すべての条件が満たされないとき「不成立」時ジャンプ先モジュールへジャンプします。
2. **条件**
   条件は、条件１～条件７まで設定できます。各条件には、モジュール名と OK/NG の選択をします。
3. **ジャンプ先**
   - **成立、不成立**
     上記の条件と判定方式による結果が「成立」となった場合のジャンプ先と、「不成立」となった場合のジャンプ先を指定します。
   - **無条件**
     「無条件」とは、このモジュールが実行されたときに、自動的に指定するモジュールへジャンプする機能です。条件１～条件７に何も設定されていない場合に、「無条件」を設定できます。
   - **マニュアル**
     「マニュアル」とは、設定／再実行モード時に、指定ジャンプ先に強制的にジャンプさせる機能です。設定モードにおいて、ジャンプモジュールによる分岐で実行が行われないモジュールが存在した場合、設定が継続できないなどの問題が発生します。「マニュアル」でジャンプ先を変更することにより、すべての分岐ルートの設定を完了できます。

〔２〕操作手順

① 設定(ホーム)画面にて[ジャンプ]ボタンを選択します。



・モジュールフローの編集については、「４−４−１フロー編集」の項を参照願います。

② ジャンプモジュールの設定画面が表示されます。



・無条件ジャンプとマニュアルジャンプを指定する場合は、「判定方式」と「条件」を設定する必要はありません。

（１）成立/不成立ジャンプを指定する場合

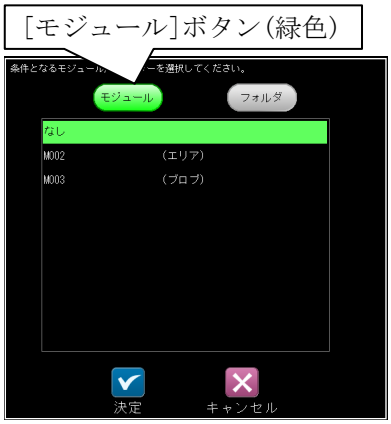
③ 判定方式(AND 判定／OR 判定)を、▼ボタンにより選択します。



④ 条件(１～７)のモジュール選択ボタンを選択します。



⑤ 条件となるモジュール/フォルダの選択画面が表示されます。



(画面はモジュール選択のとき)

・条件に設定するモジュール/フォルダを選択して、☑(決定)ボタンを選択します。

⑥ 条件に設定したモジュールの判定(OK／NG)を、▼ボタンにより選択します。



・ 必要に応じ、④～⑥を繰り返して他の条件を設定します。

⑦　ジャンプ先「成立」のボタンを選択します。



⑧　ジャンプ先となるモジュール(エンド)の選択画面が表示されます。



・成立時のジャンプ先を選択して、☑(決定)ボタンを選択します。

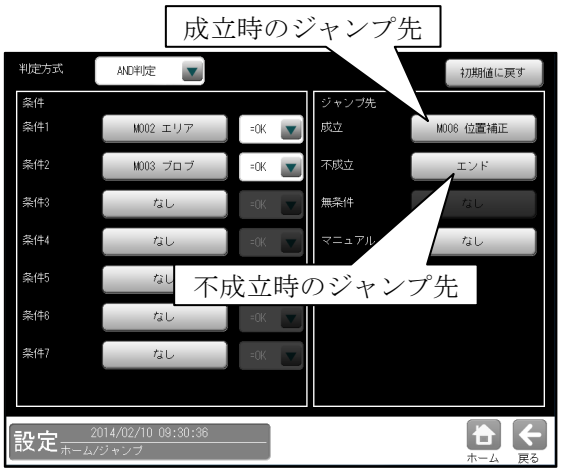
⑨　ジャンプ先「不成立」のボタンを選択します。



⑩　ジャンプ先となるモジュール(エンド)の選択画面が表示されます。(⑧と同様)

・ 不成立時のジャンプ先を選択して、☑(決定)ボタンを選択します。

⑪　成立時/不成立時のジャンプ先に、選択したモジュール(エンド)が表示されます。



（２）無条件ジャンプを指定する場合

①　ジャンプ先「無条件」のボタンを選択します。



・「無条件」のボタンは、条件１～７の条件モジュール「なし」のときに有効となります。

②　ジャンプ先となるモジュール(エンド)の選択画面が表示されます。



・ 無条件のジャンプ先を選択して、☑(決定)ボタンを選択します。

③　無条件のジャンプ先に、選択したモジュール(エンド)が表示されます。



（3）マニュアルジャンプを指定する場合

① ジャンプ先「マニュアル」のボタンを選択します。

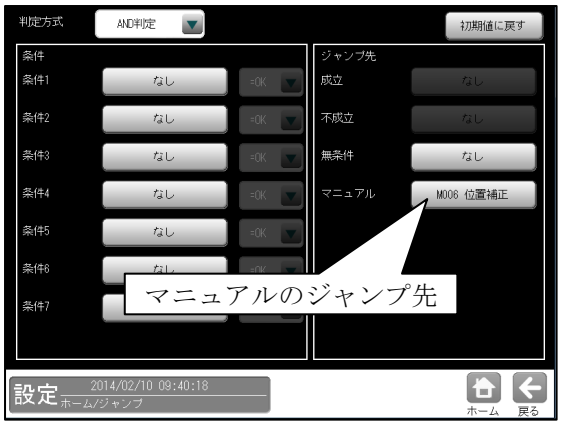


② ジャンプ先となるモジュール(エンド)の選択画面が表示されます。



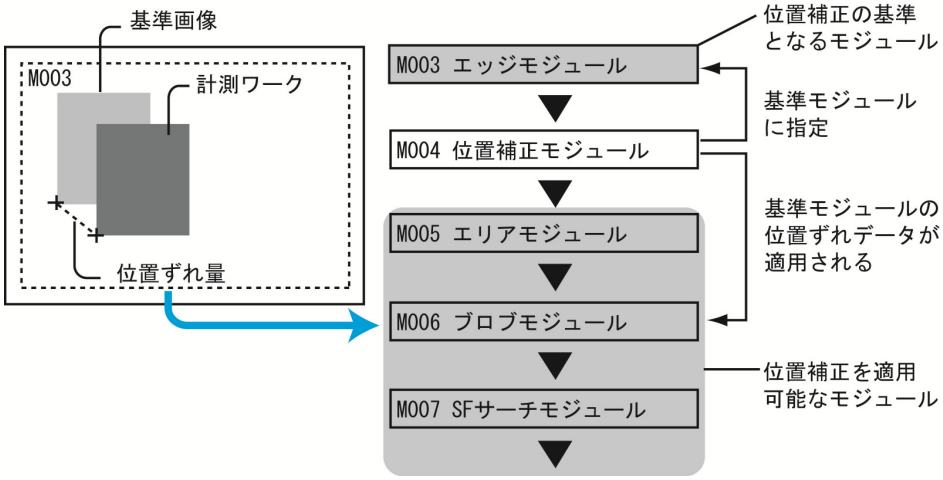
・ マニュアルのジャンプ先を選択して、☑(決定)ボタンを選択します。

③ マニュアルのジャンプ先に、選択したモジュール(エンド)が表示されます。



4-4-20 位置補正モジュール

検査･計測する方法や環境によっては、検査対象が毎回同じ位置に位置決めされずに、X軸やY軸方向にずれたり、傾いたりする場合があります。このような場合に、基準とするモジュールの計測エリアの位置ずれ量を測定し、以降のモジュールにこのずれ量を適用させることができます。
基準とするモジュールは、モジュール設定フローの中で、位置補正モジュールより上にあり、かつ位置補正出力が可能なモジュール(エッジ､SF サーチ等)から選択できます。そして、位置補正モジュール以降に挿入されるモジュールに対して、位置補正が適用されます。



「位置補正の基準となるモジュール」は下記、「位置補正を適用可能なモジュール」は次ページを参照願います。

●位置補正の基準となるモジュール

補正モード	モジュール	出力データ
X 補正 Y 補正	ブロブ	ずれ
	エッジ	ずれ
	SF サーチⅢ	ずれ
	グレーサーチ	ずれ
	複数モデルサーチ	ずれ
	形状検出	ずれ
	欠陥検査	ずれ
	数値演算	演算結果
画像回転 エリア回転	エッジ	相対角度
	SF サーチⅢ	角度、相対角度
	グレーサーチ	角度、相対角度
	複数モデルサーチ	角度、複数角度
	距離角	角度、相対角度
	数値演算	演算結果
	ブロブ	主軸角
	欠陥検査	主軸角

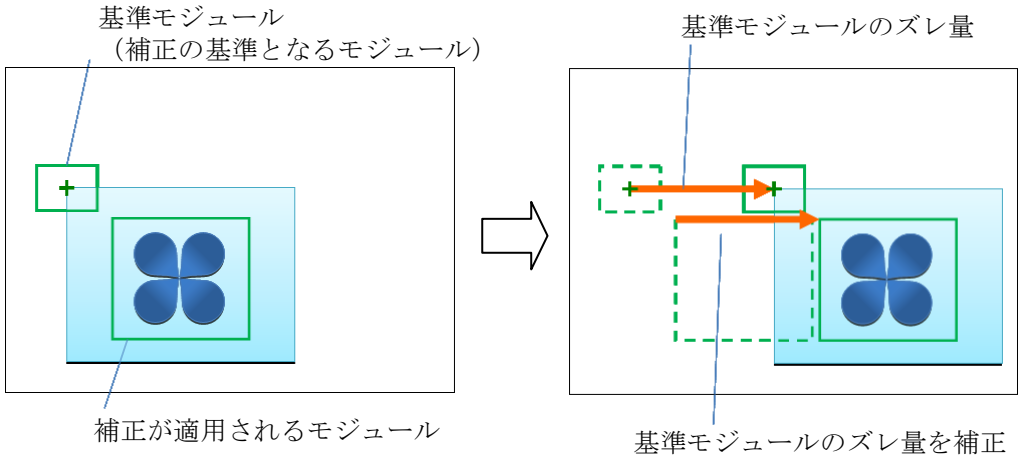
●位置補正を適用可能なモジュール

補正モード	モジュール	エリア
X 補正 Y 補正 画像回転	エリア	矩形、円、楕円、 多角形、円弧、回転矩形
	ブロブ	矩形、円、楕円、 多角形、円弧、回転矩形
	エッジ	矩形、投影矩形、直線、 円、楕円、円弧、 回転矩形、回転投影矩形
	欠陥検査	矩形、円、楕円、 多角形、円弧、回転矩形
	シフトエッジ	矩形、円弧、回転矩形
	ピッチ	矩形、円弧、回転矩形
	形状検出	矩形、2 重円
	ポイント	矩形
	色検査	矩形
	SF サーチⅢ	矩形（サーチエリア）
	グレーサーチ	矩形（サーチエリア）
	複数モデルサーチ	矩形（サーチエリア）
	文字検査	矩形、円、楕円、多角形、 円弧、ポイント
	コードリーダ	矩形
エリア回転	エリア	矩形、円、多角形、 円弧、回転矩形
	ブロブ	矩形、円、多角形、 円弧、回転矩形
	エッジ	矩形、投影矩形、直線、 円、楕円、円弧、 回転矩形、回転投影矩形
	欠陥検査	矩形、円、楕円、 多角形、円弧、回転矩形
	シフトエッジ	矩形、円弧、回転矩形
	ピッチ	矩形、円弧、回転矩形
	形状検出	矩形、2 重円
	ポイント	矩形
	色検査	矩形
	SF サーチⅢ	矩形（サーチエリア）
	グレーサーチ	矩形（サーチエリア）
	複数モデルサーチ	矩形（サーチエリア）

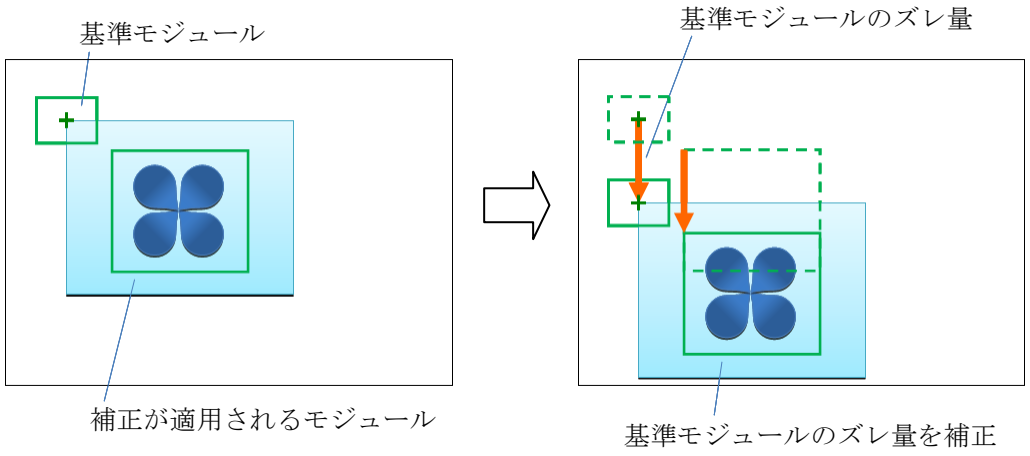
（１）位置補正の種類

位置補正の方法には、Ｘ軸方向のずれを補正する「Ｘ補正」、Ｙ軸方向のずれを補正する「Ｙ補正」、回転方向のずれを補正する「エリア回転」・「画像回転」の４種類があります。これらの組み合わせにより、次のように補正を設定できます。

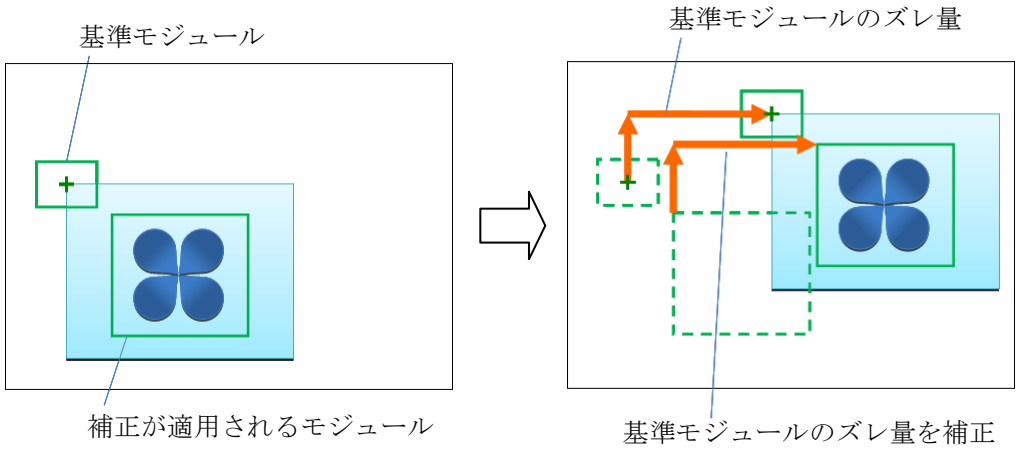
● **Ｘ補正**



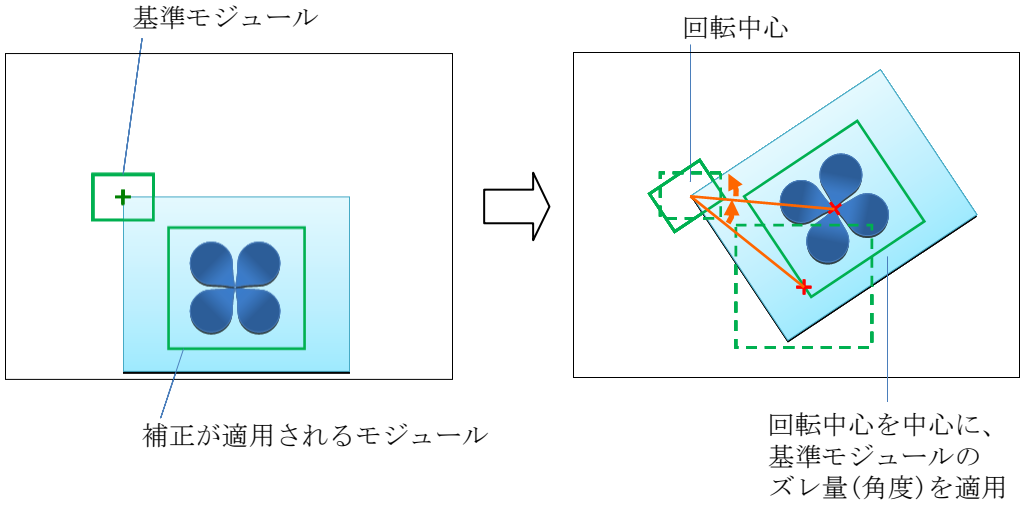
● **Ｙ補正**



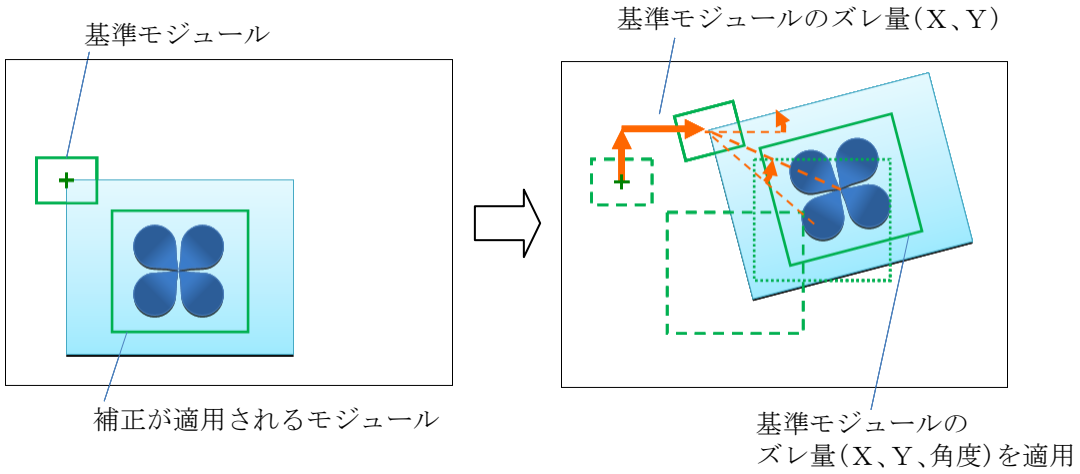
● **ＸＹ補正**



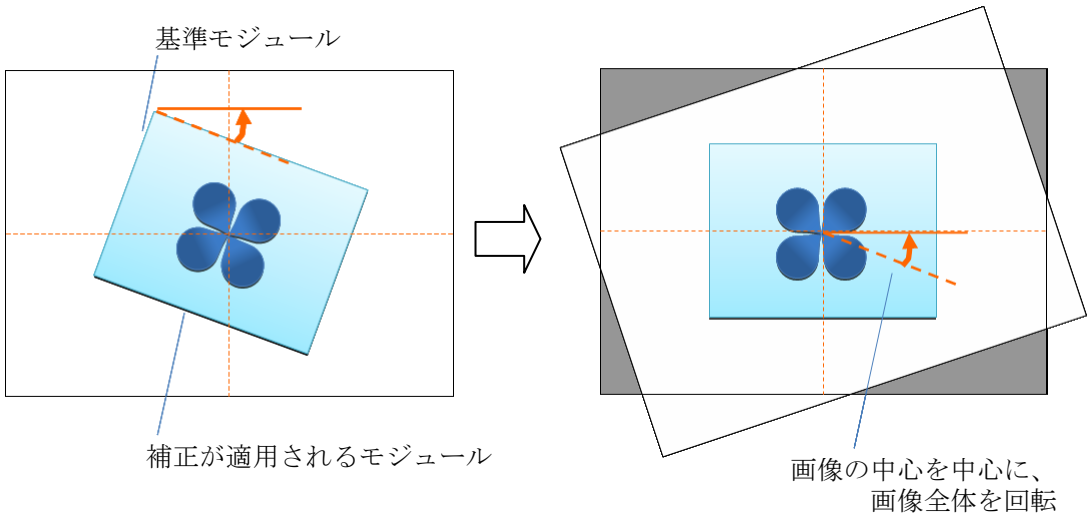
● **エリア回転**



● **XY 補正＋エリア回転**



● **画像回転**



（２）操作手順

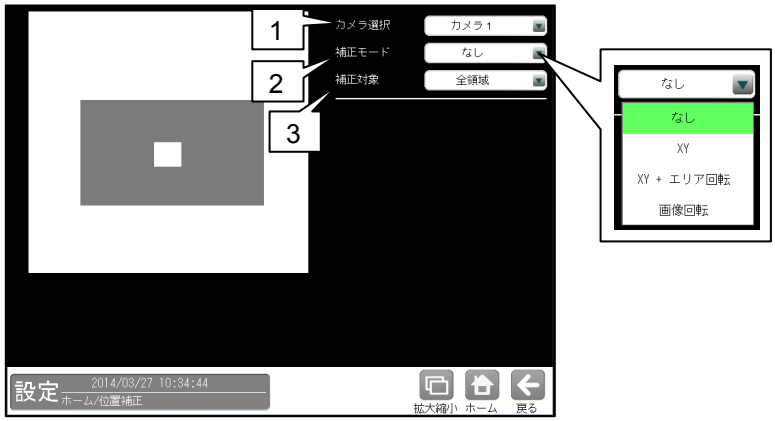
以下の説明画面は表示例です。

① 設定(ホーム)画面にて[位置補正]ボタンを選択します。



・モジュールフローの編集については、「４－４－１フロー編集」の項を参照願います。

② 位置補正モジュールの設定画面が表示されます。



1. カメラ選択

本モジュールで実行するカメラ番号「１／２」を▼ボタンにより選択します。２トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。

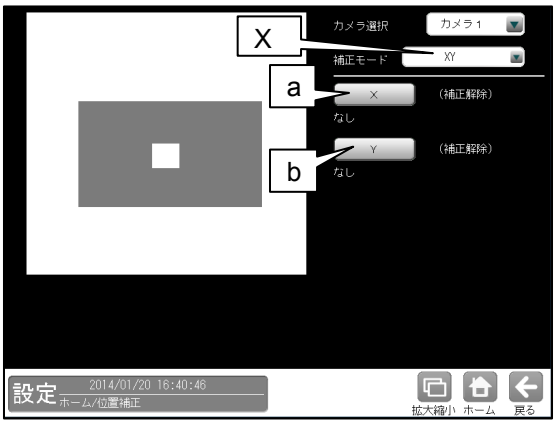
2. 補正モード

補正モードを▼ボタンにより選択します。

【補正モード】

なし、XY、XY＋エリア回転、画像回転

・補正モード「XY」のとき

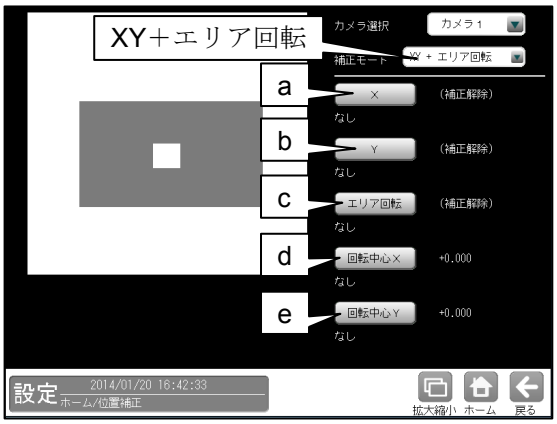


a.[X]ボタン

b.[Y]ボタン

c.[エリア回転]ボタン

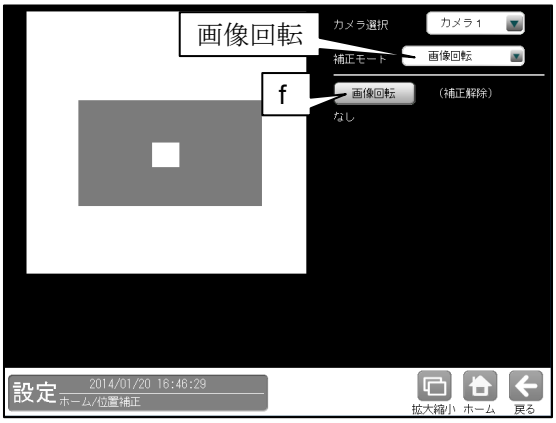
・補正モード「XY＋エリア回転」のとき



d.[回転中心Ｘ]ボタン

e.[回転中心Ｙ]ボタン

・補正モード「画像回転」のとき



f.[画像回転]ボタン

3. 補正対象

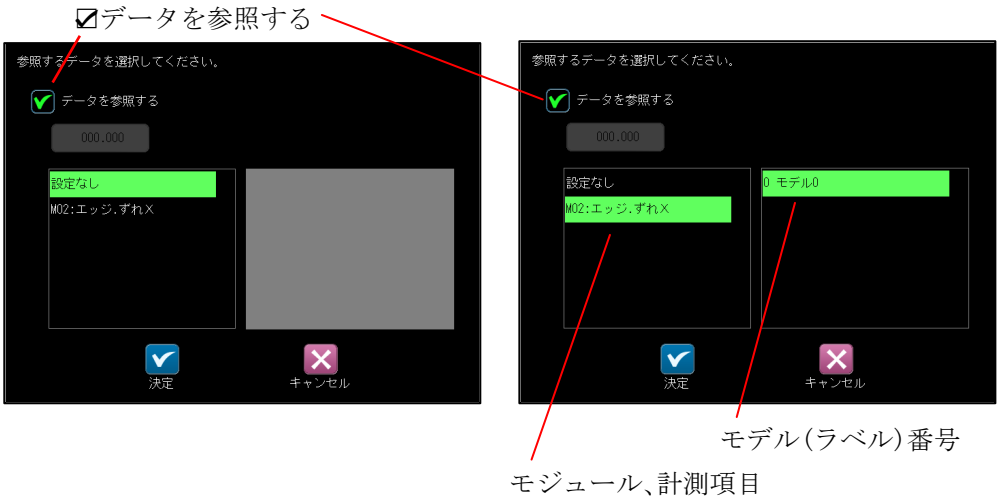
補正の対象とする領域を▼ボタンにより選択します。

【補正対象】

全領域、計測領域、マスク領域

③ 各補正モードの画面にて、前記の a～f のボタンを選択すると、データの選択画面が表示されます。
次の画面は[X]ボタンを選択時です。

・「☑データを参照する」のとき



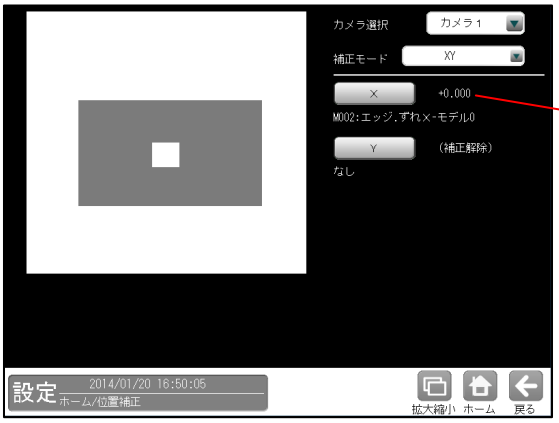
位置補正に使用するデータ(モジュール、項目など)を選択して、☑(決定)ボタンを選択します。

・「□データを参照する」のとき



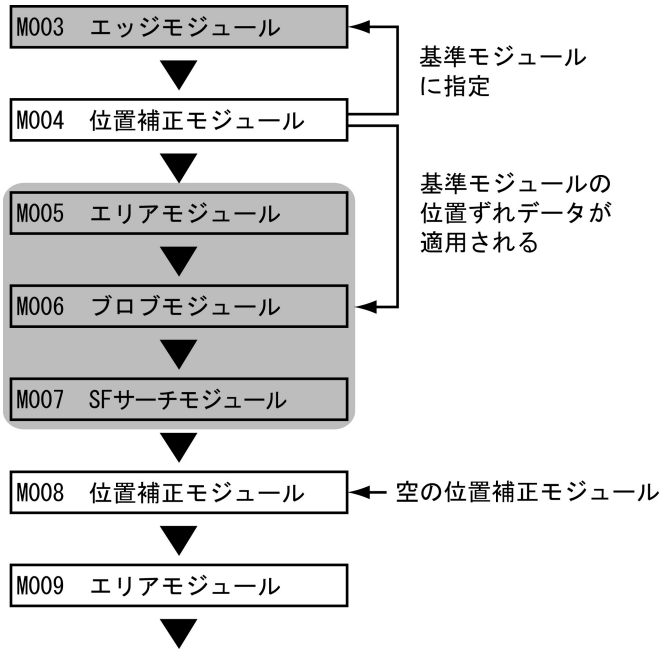
数値ボタンにより座標、角度を設定して、☑(決定)ボタンを選択します。

選択(設定)したデータ(数値)は、設定ボタンの横に表示されます。



（３）位置補正を解除するには

位置補正モジュールを挿入すると、以降のモジュールに位置補正が適用されますが、途中で解除する場合、空(設定の無い)の位置補正モジュールを挿入することで、以降のモジュールに位置補正が適用されなくなります。(位置補正が解除されます。)



上記フローの場合、空の位置補正モジュール(M008)を挿入すると、位置補正モジュール(M004)の位置補正の有効範囲は M005～M007 となり、M009 以降のモジュールには位置補正が適用されなくなります。

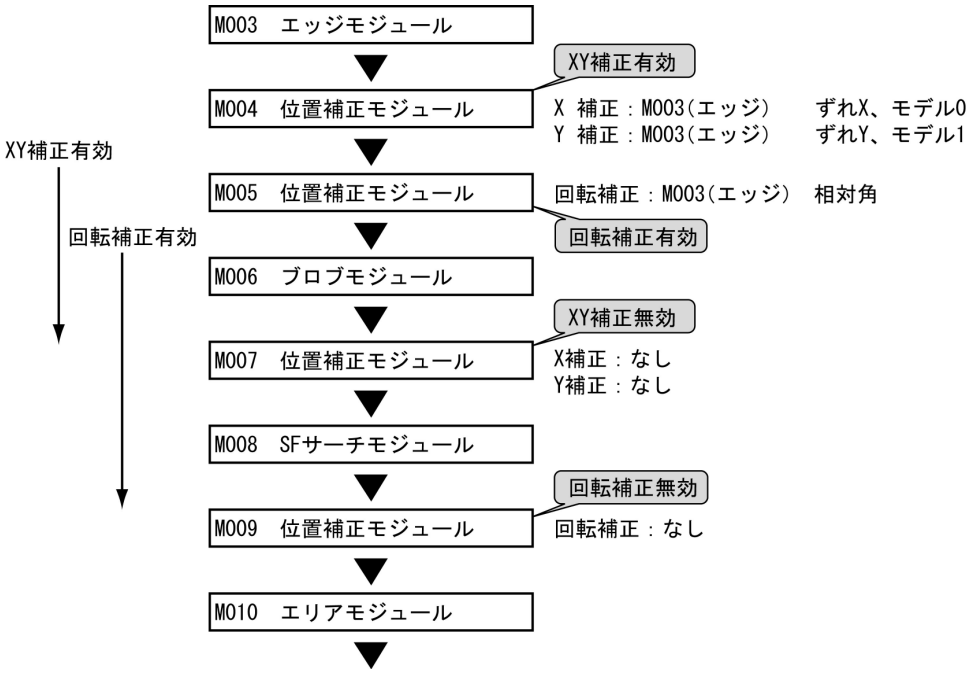
■ **空の位置補正モジュールについて**

位置補正を解除する場合、位置補正モジュールに解除するモード(補正)と計測項目選択なしを選択してください。

内　容	位置補正モジュール設定	
	補正モード	計測項目選択
XY補正を解除する場合	XY補正	X補正：なし、Y補正：なし
X補正を解除する場合	XY補正	X補正：なし Y補正：Y補正を行う計測項目
Y補正を解除する場合	XY補正	X補正：X補正を行う計測項目 Y補正：なし
画像回転を解除する場合	画像回転	回転補正：なし
エリア回転を解除する場合	エリア回転	回転補正：なし

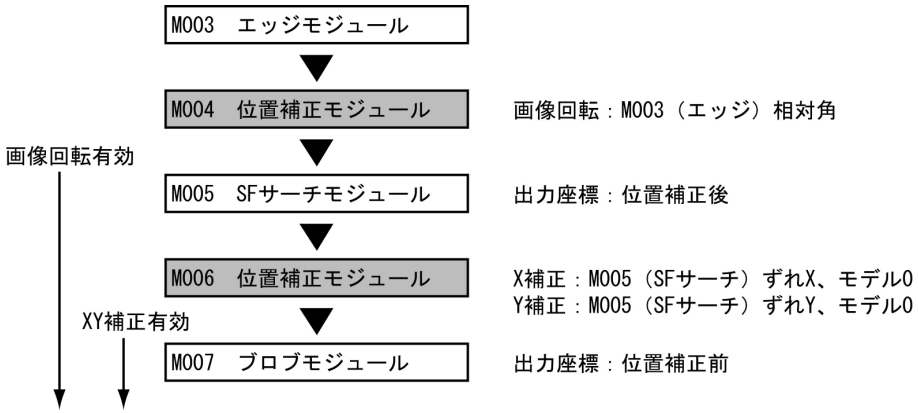
また、解除していない位置補正は、以降もその位置補正が適用された状態になります。

【例】



（4）画像回転＋XY 補正の２段フロー

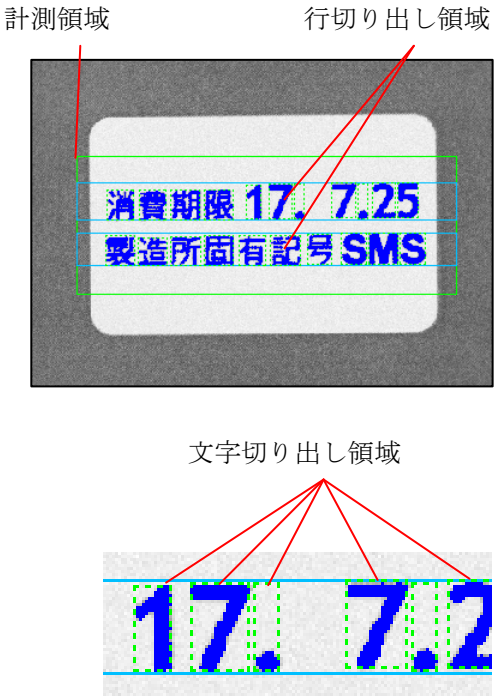
画像回転と XY 補正を組み合わせて位置補正する例(フロー)を示します。



・ M007 ブロブモジュールの計測結果である「重心」、「中心」は、カメラ取り込み画像上の座標(回転補正前)の値が出力されます。

4－4－21 文字検査モジュール

文字検査モジュールは、予め登録した辞書画像をもとに、設定した文字との一致／不一致および品位検査、文字認識を行う画像処理モジュールです。



■出力内容

計測結果として以下の項目を出力できます。

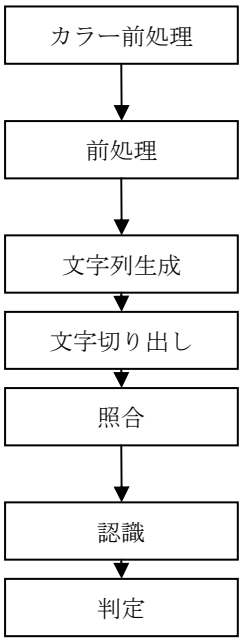
- **設定文字列**
  検査の基準となる設定文字列を出力します。
- **認識文字列**
  認識した文字列を出力します。
- **文字数**
  切り出した文字の数を出力します。
  スペースは含みません。
- **一致度**
  文字ごとの照合結果(得点)を、0～＋99 の数値で出力します。
  (最大値、最小値、文字)
- **認識文字一致**
  設定文字と認識文字の比較結果を文字ごとに出力します。
  (0=不一致、1=一致)
  (最大値、最小値、文字)
- **認識率(候補１)**
  文字ごとの認識した結果の第一候補の文字の得点(認識率)を出力します。
  (0～99)
  (最大値、最小値、文字)
- **認識率(候補２)**
  文字ごとの認識した結果の第二候補の文字の得点(認識率)を出力します。
  (0～99)
  (最大値、最小値、文字)
- **安定度**
  認識した結果の第一候補と第二候補の認識率の差を安定度として出力します。
  (0～99)
  (最大値、最小値、文字)
- **認識文字(候補１)**
  認識した結果の第一候補の文字を出力します。
  (ShiftJIS コード)
  (最大値、最小値、文字)
- **認識文字(候補２)**
  認識した結果の第一候補の文字を出力します。
  (ShiftJIS コード)
  (最大値、最小値、文字)

上記の各計測項目の測定値について上下限を設定し、すべての測定値が範囲内にあれば「OK」、項目のうち１つでも範囲を外れると「NG」を出力します。

概要

〔１〕処理フロー

文字検査モジュールは、下記の流れで処理を実行します。



カラーカメラ使用時、カラー画像をモノクロ画像に変換します。

検査を安定させるためにフィルター処理を実行します。

検査の基準となる設定文字列を生成します。

文字を一文字ずつ抜き出します。

検査対象が設定文字列と一致しているか検査します。

検査対象の文字を認識します。

照合･認識の結果をOK/NG 判定します。

〔２〕文字切り出し

１文字ずつ検査を行うために、文字を１つずつ抜き出す処理を、文字切り出しと呼びます。
文字切り出しが成功した場合は、文字を囲うように枠線が表示されます。

文字切り出しには、２種類の手法を搭載しています。

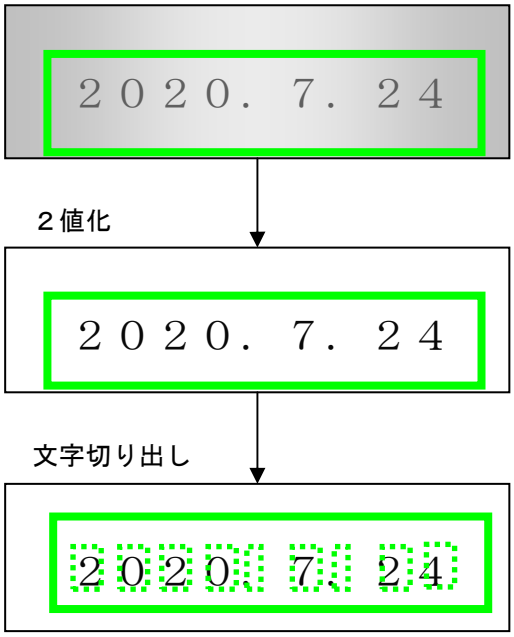
① **２値化による文字切り出し**
文字の位置や、大きさ・幅が変わっても、文字切り出しが可能です。

② **グレーサーチによる文字切り出し**
背景等の影響で２値化が安定しない場合でも、文字切り出しが可能です。

（１）２値化による文字切り出し

文字列全体を囲うように、計測領域を設定します。
領域内を２値化し、ラベリングを行います。
得られたラベリング情報を元に、文字を切り出します。

計測領域の設定
（矩形・円・楕円・多角形で使用可能）



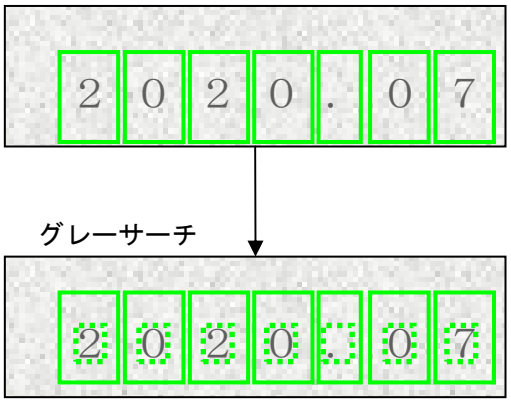
（２）グレーサーチによる文字切り出し

１文字ずつ囲うように、計測領域を設定します。
計測領域内で、辞書画像(グレー)を使って、グレーサーチを行います。

（注 1）使用するには、計測領域の形状を、「ポイント」に設定する必要があります。

（注 2）使用する辞書は、「グレーモード」に設定する必要があります。

計測領域の設定
（ポイント形状で使用可能）



〔３〕照合

文字検査モジュールには、２種類の検査方式を搭載しています。

①　２値照合

「欠け汚れ検査」と「外形エッジ検査」を組み合わせて、一致度(得点)を求めます。

【特長】文字サイズの正規化機能により、文字の大きさや幅の変動に対応可能です。

② グレー照合

「グレーサーチ」により、一致度(得点)を求めます。

【特長】２値化による切り出しと、グレーサーチによる切り出しの選択が可能です。

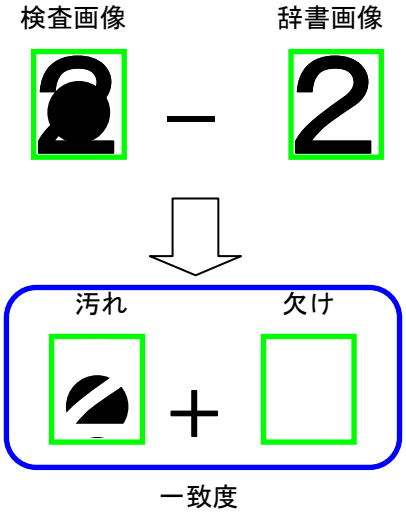
(注 1) 辞書の登録サイズの選択が必要になります。
詳細は〔５〕辞書登録を参照願います。

(注 2) 登録サイズによって、辞書画像の登録数が異なります。

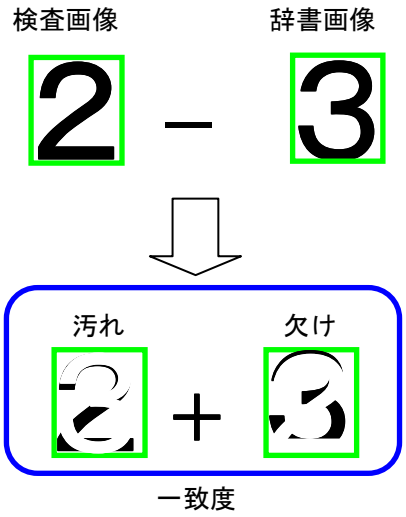
（１）２値照合

２値照合の場合、下図のように辞書画像と検査画像を比較して、汚れと欠けを検出し、一致度を求めます。
また、オプションとして外形エッジ検査、幅チェック、特徴検査があります。

● **品位(欠け･汚れ)**



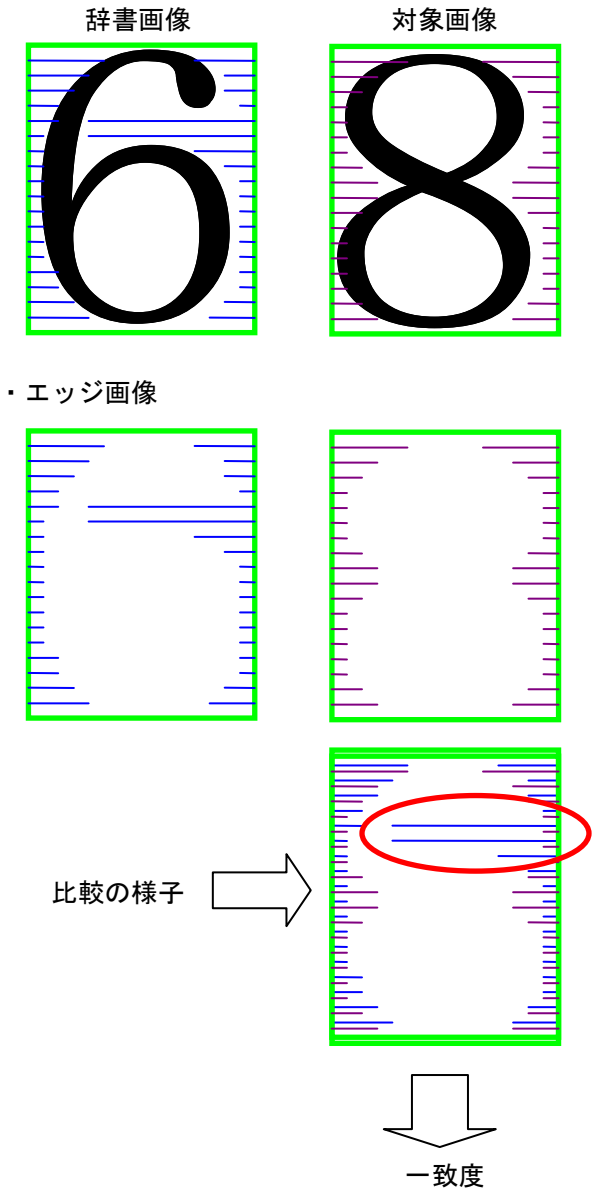
● **文字違い**



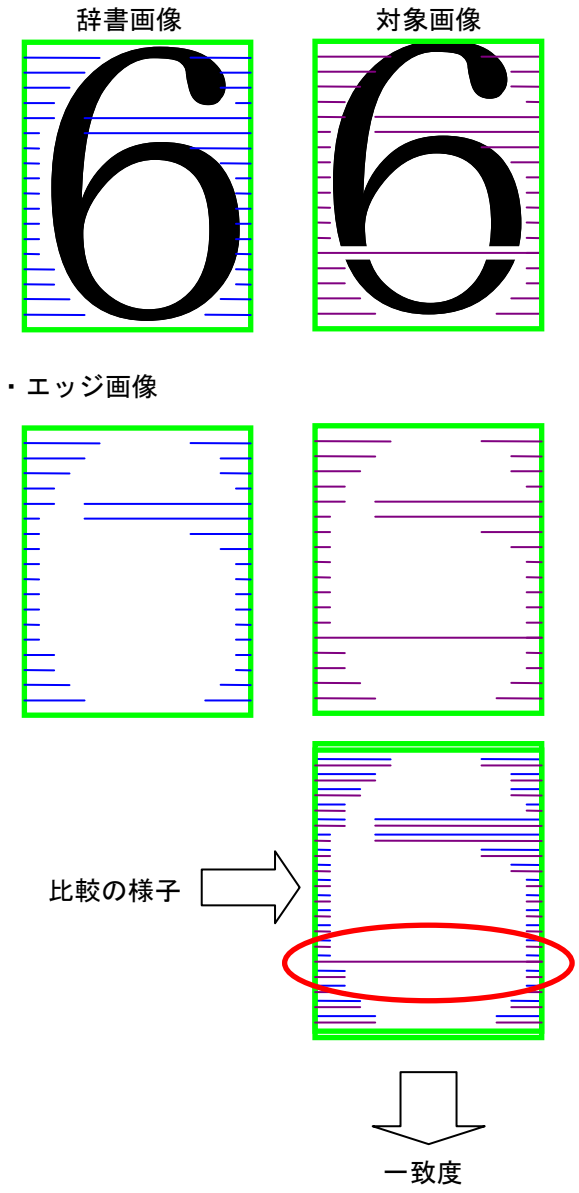
（２） ２値照合（外形エッジ検査）

２値照合の場合、外形エッジ検査を実行します。
文字の輪郭を検出し、その違いにより、一致度を求めます。
欠け汚れ検査で求めた一致度と組み合わせて、その文字の一致度とします。
外形エッジ検査は、設定により実行「する／しない」を選択可能です。

● **文字違い**



● **ライン抜け**



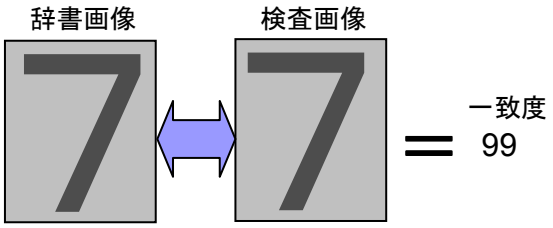
（3）グレー照合

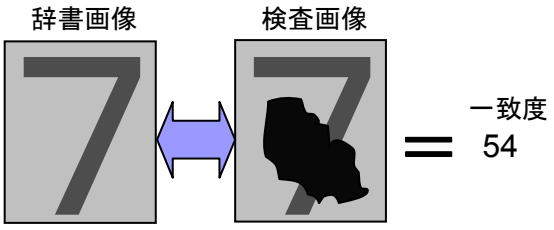
グレー照合の場合、グレーサーチを実行して、一致度を求めます。

グレーサーチは、基準画像と入力画像との一致度として、2 つのデータ群の関係を演算する正規化相関という情報処理手法の 1 種を用いす。

●相関値を決める要因

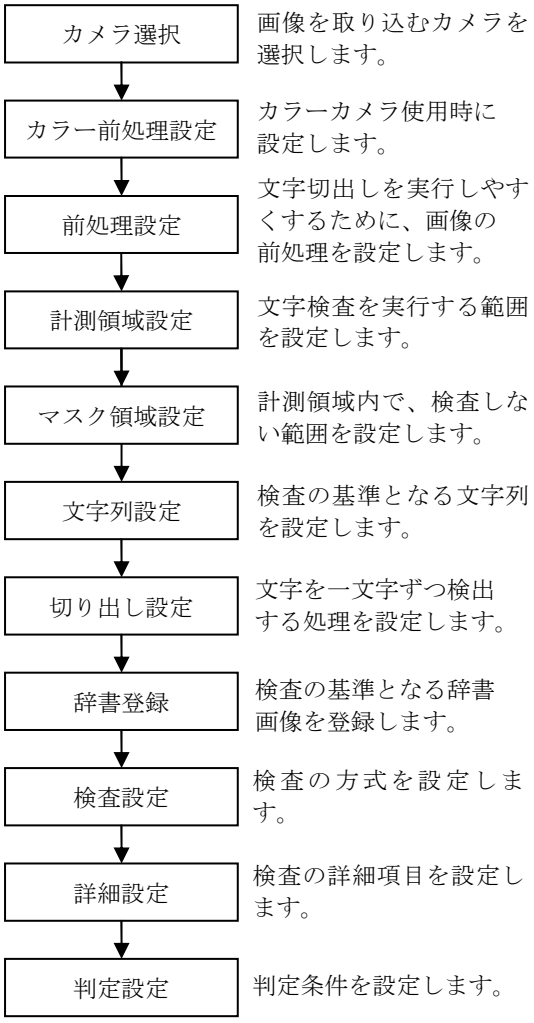
濃度が同じ傾向(正の相関)ならば似ており、
濃度が逆の傾向(負の相関)ならば似ていないとします。
よって、基準画像と入力画像が似ている部分(両方明るい､または両方暗い)は正、
似ていない部分(片方が明るく､片方が暗い)は負となります。





〔4〕設定の流れ

文字検査モジュールは、下記の流れで処理を実行します。



操作手順

以下の説明画面は表示例です。

① 設定(ホーム)画面にて[文字検査]ボタンを選択します。



・モジュールフローの編集については、
「4-4-1 フロー編集」の項を参照願います。

② 文字検査モジュールの設定画面が表示されます。

【モノクロカメラのとき】



1. カメラ選択
本モジュールで実行するカメラ番号「1／2」を▼ボタンにより選択します。
2トリガモードに設定時は、品種番号によりカメラ番号が決まります。

2. 取り込まれた画像を、より計測しやすい画像する補正処理です。
機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[6]前処理の項と同様です。

3. 設定ボタン
・計測領域 ⇒〔1〕 ・マスク領域 ⇒〔2〕
・文字列⇒〔3〕 ・切り出し ⇒〔4〕
・辞書登録 ⇒〔5〕 ・検査設定 ⇒〔6〕
・詳細設定 ⇒〔7〕 ・判定設定 ⇒〔8〕

4. カラー前処理(カラーカメラのとき)
カラーカメラ(IV-S300C3/C8、IV-C250C3/C8)を使用時には、カラー前処理を設定します。
機能、設定方法については、グレーサーチモジュール[7]カラー前処理の項と同様です。

〔１〕計測領域

文字検査を実行する範囲(計測領域)を設定します。

① 文字検査の設定画面にて[計測領域]ボタンを選択します。



② 計測領域の設定画面が表示されます。



1. 形状

計測エリアの形状(矩形/円/楕円/多角形/円弧/ポイント)を、▼ボタンにより選択します。

2. 計測エリア

[移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[エリア]ボタンにより、計測エリアを設定します。

設定方法は 3・6 ページ参照

●ポイント形状の設定方法

ポイント形状とは、一文字毎に領域を設定し、その範囲内で、文字を切り出して検査するための形状です。

- 領域は、検査する文字よりも広い範囲で設定してください。
- 領域は、隣の文字･領域と重なっても問題ありません。

(設定例)



① 形状「ポイント」を選択します。



② [移動]／[サイズ]ボタンを選択し、領域を設定します。



③ 領域を追加するには、[追加]ボタンを選択します。



④ 領域を削除するには、[削除]ボタンを選択します。

⑤ 領域を変更する場合、「対象」に数値を入力または[－][＋]ボタンにより対象番号を選択して行います。



⑥ すべての領域を一括変更するには、「すべて選択」を選択します。



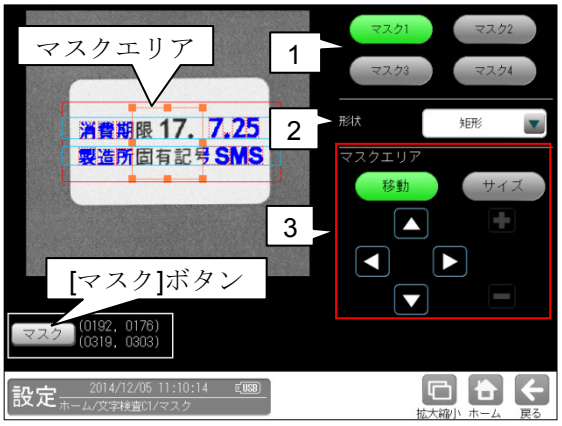
〔２〕マスク領域

計測エリアに設定した範囲の中で、計測対象から外すエリアがある場合にマスクエリアを設定します。マスクエリアは計測エリアの中に最大で４エリアを設定できます。

① 文字検査の設定画面にて[マスク領域]ボタンを選択します。



② マスクの設定画面が表示されます。



1. **マスク１～４**
   [マスク１]～[マスク４]ボタンにより、マスクエリア番号(１～４)を選択します。
2. **形状**
   マスクエリアの形状(なし/矩形/円/楕円/多角形)を、▼ボタンにより選択します。
3. **マスクエリア**
   [移動]／[サイズ]ボタンおよび方向／＋－ボタン、[マスク]ボタンにより、マスクエリアを設定します。

〔３〕文字列

文字検査モジュールでは、判定の基準となる文字列(以下、設定文字列)を設定します。
ブロック 0～7 を列結したものを、設定文字列とします。
ブロックには固定、定型文、日付、時間、可変の種類があります。
設定文字列には、行数は最大 5 行、全体で 64 文字を設定可能です。

種類	説明
固定	入力した文字を、そのまま文字列とします。
定型文	あらかじめ用意された文字を、文字列とします。(賞味期限など)
日付	当日の日付に±する期限を設定し、文字列とします。
時間	現在の時刻を設定し、文字列とします。
可変	入力した文字を、そのまま文字列とします。 固定と同じですが、文字列一括指定の通信コマンドの対象となります。

【設定例】

次の２行を設定する場合、下表のように設定します。

１行目　“賞味期限１７．７．２５“
２行目　“製造所固有記号ＳＭＳ”

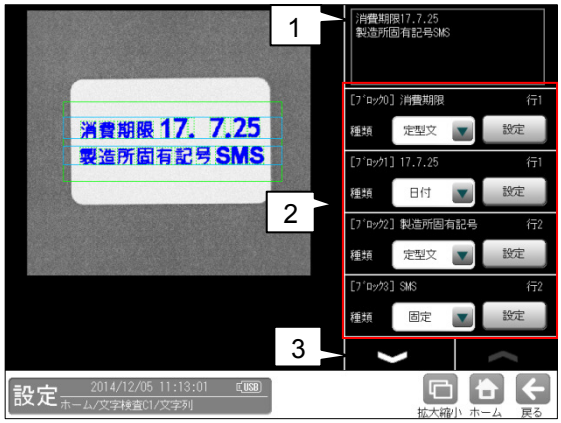
文字列	ブロック	種類	行
賞味期限	0	定型文	1
17.7.25	1	日付	1
製造所固有記号	2	定型文	2
ＳＭＳ	3	固定	2

ブロックは、左から順に連結されます。

① 文字検査の設定画面にて[文字列]ボタンを選択します。



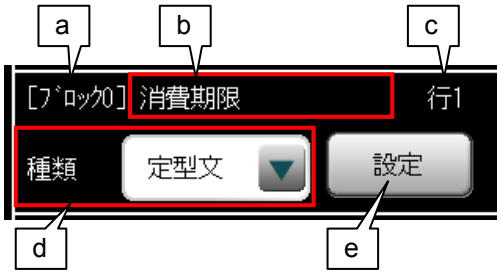
② 文字列画面が表示されます。



1. 文字列表示

現在の設定文字列を表示します。

2. 文字列設定



a. ブロック番号：0～7
ブロック番号を表示します。

b. 設定文字列
現在のブロックの設定文字列を表示します。

c. 行：1～5
現在のブロックの行を表示します。
行の設定は、e.設定ボタンを選択して表示される設定画面で行います。

d. 種類
文字列の種類(固定／可変、定型文、日付、時間)を選択します。

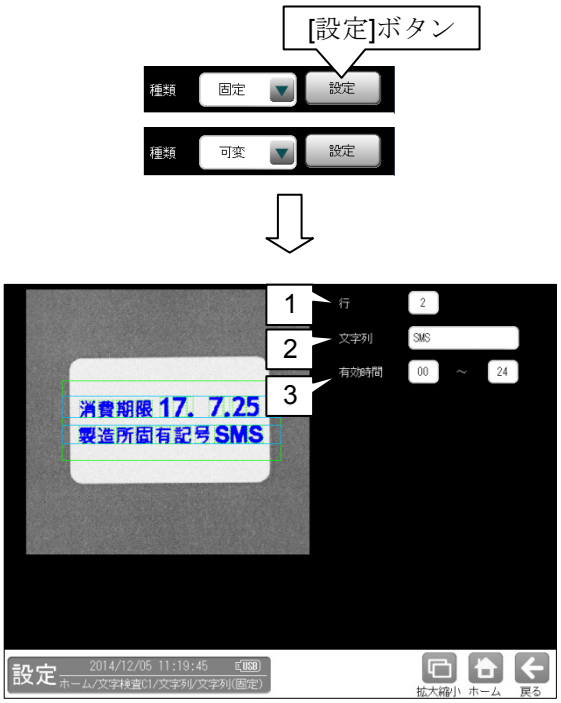
e. [設定]ボタン
選択した種類の設定画面を開きます。
・固定／可変　⇒（１）
・定型文　⇒（２）
・日付　⇒（３）
・時間　⇒（４）

3. ページ切替

∨∧ボタンにより、ページを切り替えます。
1 ページ目：ブロック 0～3
2 ページ目：ブロック 4～7

（1）固定／可変の設定

文字列の種類「固定／可変」は、入力した文字を、そのまま設定文字列とします。



1. 行

ブロックの行を指定します。

範囲：1～5

初期値：1

2. 文字列

文字列を指定します。

文字は最大 16 文字まで入力可能です。

3. 有効時間

ブロックを設定文字列に含める時間帯を指定します。

範囲：00～24

初期値：00～24

【設定例】

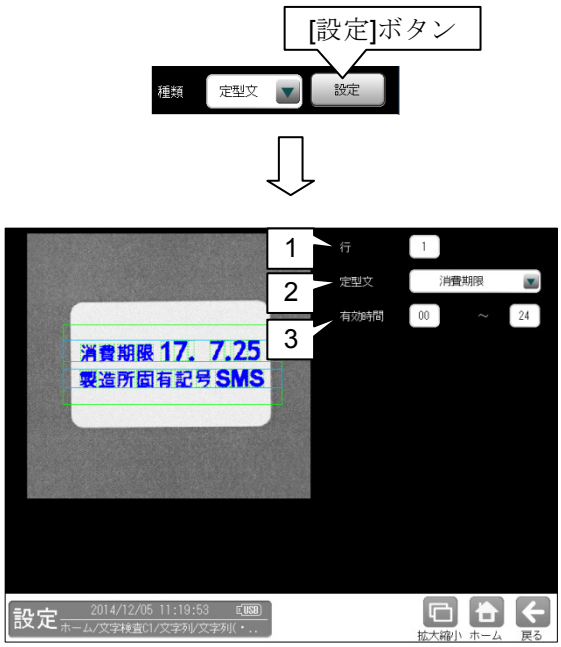
文字列：“AM”

有効時間：00～12

時間帯	文字列
00:00～11:59	“AM”
12:00～23:59	“”（文字なし）

（2）定型文の設定

文字列の種類「定型文」は、あらかじめ用意された文字列を選択し、設定文字列とします。



1. 行

ブロックの行を指定します。

範囲：1～5

初期値：1

2. 定型文

定型文を指定します。

初期値：なし

● 定型文の種類

0	なし	6	製造記号
1	消費期限	7	固有記号
2	賞味期限	8	製造年月日
3	有効期限	9	製造年月
4	製造所固有記号	10	精米年月日
5	製造番号	11	使用期限

3. 有効時間

ブロックを設定文字列に含める時間帯を指定します。

範囲：00～24

初期値：00～24

（設定例 ⇒「固定」参照）

（３）日付の設定

文字列の種類「日付」は、内部カレンダー（検査基準日時）をもとに自動生成される文字列を設定文字列とします。



1. 行

ブロックの行を指定します。

範囲：1～5

初期値：1

2. フォーマット

日付（年、月、日）のフォーマットを指定します。

・年

設定	現在	文字列
なし	2015	
YYYY(４桁)		2015
YY(下２桁)		15
Y(下１桁)		5
年号　※1		27
暗号１　※2		
暗号２　※2		

※1　年号元年を 1989 に設定したとき

・月

設定	現在	文字列
なし	1～12	
MM(２桁、10 の位=0)	1～9	01～09
	10～12	10～12
MM(２桁、10 の位=前詰め)	1～9	1～9
	10～12	10～12
MM(２桁、10 の位=スペース)	1～9	1～ 9
	10～12	10～12
暗号１　※2		
暗号２　※2		

・日

設定	現在	文字列
なし	1～31	
DD(２桁、10 の位=0)	1～9	01～09
	10～31	10～31
DD(２桁、10 の位=前詰め)	1～9	1～9
	10～31	10～31
DD(２桁、10 の位=スペース)	1～9	1～ 9
	10～31	10～31
暗号１　※2		
暗号２　※2		

※2　暗号 1/2 を設定すると、設定した暗号（文字列）に変換して、設定文字列を生成します。
4-2-1 [4] 3 項参照。

3. オフセット

検査基準日時に対して、年月日ごとにオフセット値を指定します。

検査基準日時にオフセットを加算した日付が設定文字列となります。

範囲　：-999～999

初期値：0

4. 区切り

区切りの文字を指定します。

（設定文字列の日付が２０１７／１／１のとき）

設定	文字列
なし	２０１７１１
.（ドット）	２０１７．１．１
／（スラッシュ）	２０１７／１／１
（スペース）	２０１７　１　１
漢字（年月日）	２０１７年１月１日

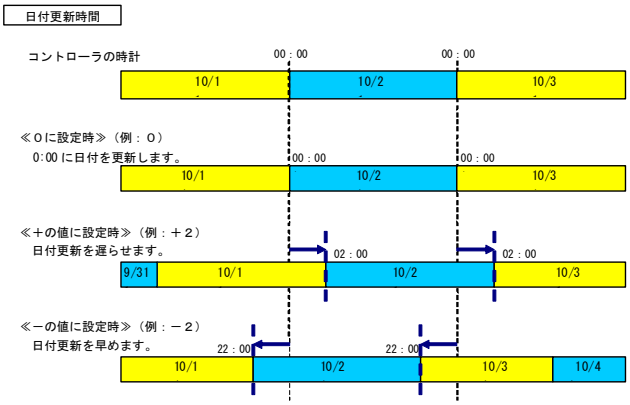
5. 日付更新時間

日付を更新するタイミング(時間)を指定します。

正の数を指定すると 0 時より遅れて日付を更新し、負の数を指定すると 0 時より先行して日付を更新します。

範囲：-23～23

初期値：00



6. 年号元年

フォーマットの年を「年号」に指定した場合、その元年にする西暦を指定します。

範囲：0～9999

初期値：1989

【設定例】

設定	現在	文字列
1989	2015	27

7. 有効時間

ブロックを設定文字列に含める時間帯を指定します。

範囲　：00～24

初期値：00～24

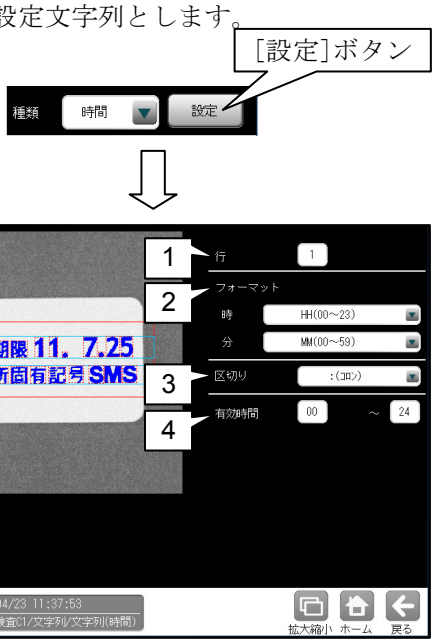
(設定例 ⇒「固定」参照)

8. ページ切替

∨∧ボタンにより、ページを切り替えます。

（４）時間の設定

文字列の種類「時間」は、内部カレンダー(検査基準日時)をもとに自動生成される文字列を設定文字列とします。



1.　行

ブロックの行を指定します。

範囲：1～5

初期値：1

2.　フォーマット

日付(年､月､日)のフォーマットを指定します。

・時

設定	現在	文字列
なし	2015	
HH(00～23)	0～9	00～09
	10～23	10～23
H(0～23)	0～9	0～9
	10～23	10～23

3.　区切り

区切りの文字を指定します。

（設定文字列の時間が１２：１５のとき）

設定	文字列
なし	１２１５
:(コロン)	１２：１５

4.　有効時間

ブロックを設定文字列に含める時間帯を指定します。

範囲　：00～24

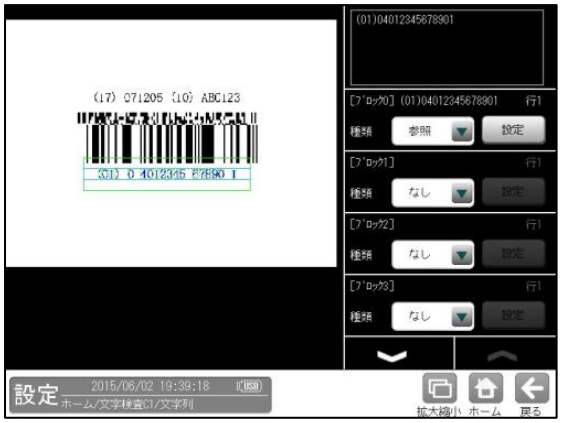
初期値：00～24

(設定例は ⇒「固定」参照)

（５）文字列データの参照機能

他のモジュールのテキストデータ（文字列）を参照し、設定文字列とすることができます。

① 文字検査モジュールの文字列画面で、種類に「参照」を選択します。

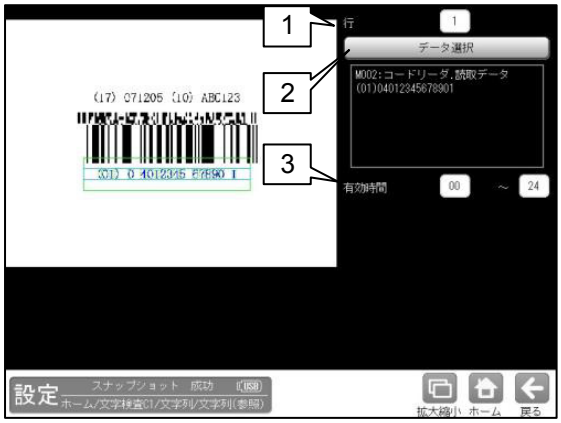


② [設定]ボタンを選択すると、文字列(参照)の設定画面が表示されます。

(1) 参照の設定

「参照」は、他のモジュールのテキストデータ（文字列）を参照し、設定文字列とします。

参照できる文字列ﾃﾞｰﾀは、前の番号のモジュールのみです。



1. 行

ブロックの行を指定します。

範囲 ：1～5

初期値：1

2. データ選択

参照するテキストデータ（文字列）を指定します。



参照したモジュールの番号、項目、文字列が画面の右上に表示されます。



3. 有効時間

ブロックを設定文字列に含める時間帯を指定します。

範囲 ： 00～24

初期値：00～24

（設定例は「固定」参照）

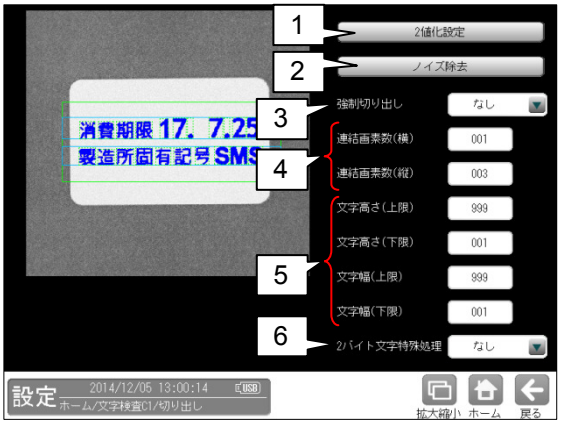
〔4〕切り出し

検査する文字を一文字ごとに抽出(分離)する「切り出し」を設定します。
計測領域の形状が「ポイント」のときは設定不要です。

① 文字検査の設定画面にて[切り出し]ボタンを選択します。



② 切り出しの設定画面が表示されます。



● **処理の概要**

- **２値化**
  背景と文字を分離するために、２値画像(白と黒)に変換します。
  （設定項目） ２値化設定
- **ラベリング**
  ２値化した画像から、塊ごとにまとめます。
  （設定項目） ノイズ除去設定
- **ラベルを連結**
  文字が途切れた場合や、離れている場合に、ひとつの文字(ラベル)として統合します。
  （設定項目） 連結画素数
- **文字サイズによる除去**
  設定範囲外の大きさのラベルを除去します。
  （設定項目） 文字幅、文字高さ
  文字サイズにより除去された場合、処理画像としては２値化されますが、切り出し枠がでません。
- **行切り出し**
  水平方向に投影処理を実施し、行ごとに切り出します。
  切り出した行ごとに、枠が表示されます。
- **文字切り出し**
  行ごとに、一文字ずつ切り出します。
  切り出した文字ごとに、枠が表示されます。
- **強制切り出し**
  登録文字列に対し、切り出した文字数が少ない場合に、文字が接触しているとみなし、文字数が一致するように文字を分割します。なお、条件により分割できない場合があります。
  （設定項目） 強制切り出し

1. ２値化設定

切り出しの設定画面(左記)にて[２値化設定]ボタンを選択します。
２値化設定の画面が表示されます。



- 機能、設定方法については、ブロブモジュールの「しきい値設定」の項と同様です。

2. ノイズ除去

切り出しの設定画面(前ページ)にて
[ノイズ除去]ボタンを選択します。
ノイズ除去の設定画面が表示されます。



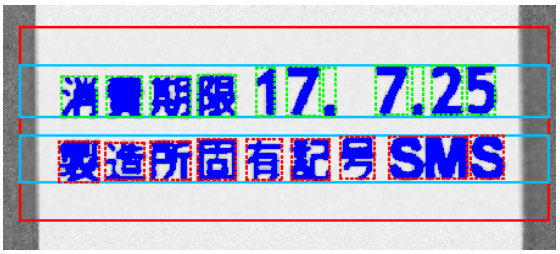
・ 機能､設定方法については、ブロブモジュールの「ノイズ除去設定」の項と同様です。
(フィルター設定については、面積のみとなります。)

3. 強制切り出し

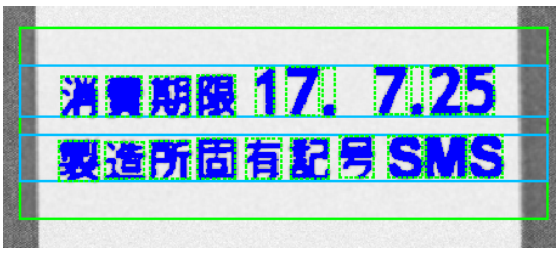
強制切出しとは、2 値化による文字切り出しにおいて、文字が接触した場合（複数の文字を一文字としてしまった場合）に、辞書画像の情報を基に、一文字ずつに分割する処理です。
「なし／あり」を選択します。

設定	内容
なし	文字が接触しても、強制切出しを実行しません。
あり	切り出した文字数が、設定した文字列の文字数より少ない場合、強制切出しを実行します。

・強制切り出し＝なし



・強制切り出し＝あり



4. 連結画素数(横･縦)

一つの文字が途切れる場合に、一文字として連結する距離(画素数)を設定します。
設定値より、近い距離にあるラベルを、一文字として連結します。
本設定は、ドット文字や、漢字等の場合に有効です。
範囲：0～999
初期値：(横)１、(縦)３

5. 文字高さ(上限･下限)、文字幅(上限･下限)

文字として処理する、一文字のサイズの範囲(画素数)として、文字切り出しの際に使用します。
範囲：1～999
初期値：1～999

6. ２バイト文字特殊処理

２バイトの文字(全角文字)を切り出す際に、切り出し枠が正方形に近くなるように優先します。
漢字の辺と作りのように、ラベルが分断する文字がある場合に有効です。

設定	内容
なし	全角文字特殊処理を実行しません。
あり	全角文字特殊処理を実行します。

〔５〕辞書登録

文字検査において、検査(照合･認識)に使用する辞書を選択し、辞書画像を登録します。

【辞書とは】

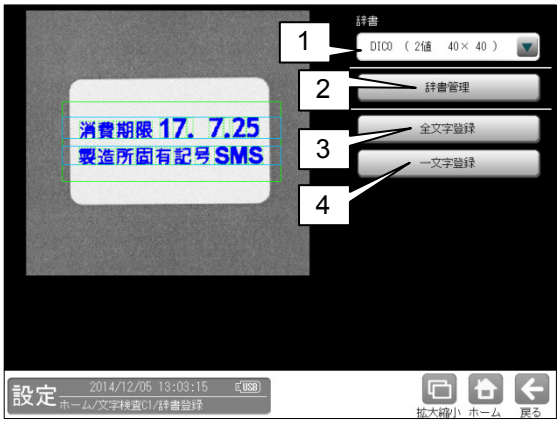
文字検査において、一文字ごとの基準画像が「辞書画像」、その辞書画像の集合が「辞書」です。

辞書は、システムで最大４個を登録可能です。一つの辞書に、最大 1000 個の辞書画像を登録可能です。また、登録可能な文字の種類は最大 200 個、一つの文字に登録できる辞書画像は最大 20 個です。

① 文字検査の設定画面にて、[辞書登録]ボタンを選択します。

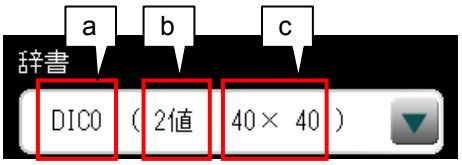


② 辞書登録の画面が表示されます。



1. 辞書

使用する辞書を選択します。



a. 辞書番号

DIC0 ～ DIC3

b. 辞書モード

２値／グレー

c. 辞書サイズ

40×40／60×60 等

2. 辞書管理

辞書画像を閲覧、編集する辞書管理の画面を開きます。 ⇒（１）

3. 全文字登録

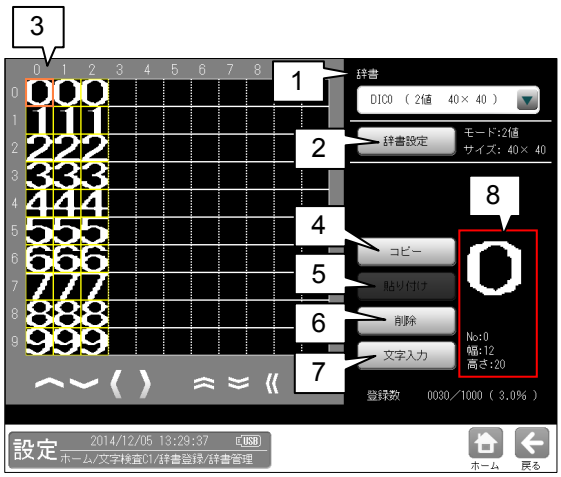
辞書に画像を登録する全文字登録の画面を開きます。⇒（２）

4. 一文字登録

辞書に画像を登録する一文字登録の画面を開きます。⇒（３）

（1）辞書管理

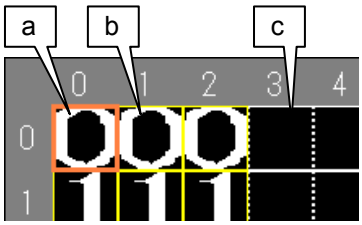
辞書画像を閲覧､編集します。
辞書登録の画面(前ページ)にて[辞書管理]
ボタンを選択して、辞書管理の設定画面を表示
します。



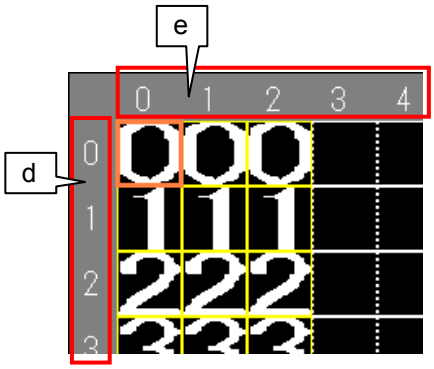
1. 辞書
使用する辞書を選択します。

2. 辞書設定
辞書のモードを設定します。
辞書を編集(コピー､削除)します。
⇒（1）-1 参照

3. 辞書画像表示
辞書画像を拡大表示し、情報を表示します。



a. 辞書画像(オレンジ色の枠)：カーソル
b. 辞書画像(黄色の枠)：登録あり
c. 辞書画像(白色の枠)：登録なし



d. 辞書の登録文字
登録した辞書画像の、文字が何かを表示
します。
e. 辞書画像の登録パターン番号：0～19



f. カーソルを上下左右に移動します。
g. カーソルを１ページ分移動します。

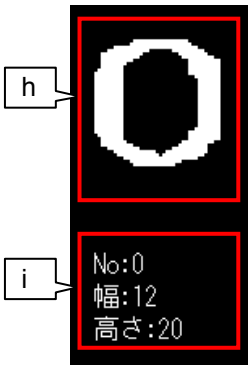
4. コピー
カーソルで選択中の辞書画像をコピーします。

5. 貼り付け
コピーした辞書画像を貼り付けます。

6. 削除
カーソルで選択中の辞書画像を削除します。

7. 文字入力
辞書画像の登録文字を入力します。

8. 辞書画像情報
辞書画像を拡大表示し、情報を表示します。

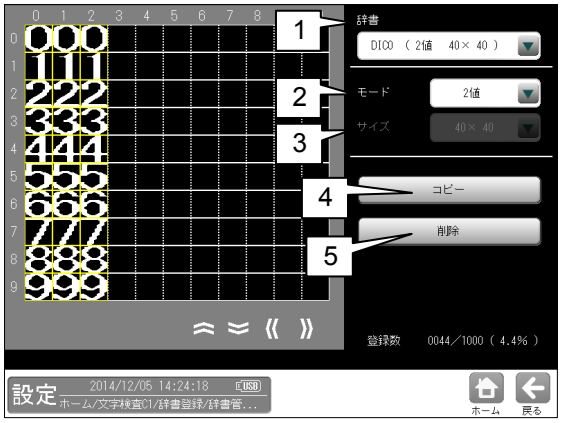


h. 辞書画像
i. .No：辞書画像の登録番号
幅：辞書画像のサイズ(幅)
高さ：辞書画像のサイズ(高さ)

（1）－1 辞書設定

辞書のモードを設定し、辞書を編集(コピー、削除)します。

辞書管理の画面(前ページ)にて[辞書設定]ボタンを選択して、辞書設定の画面が表示します。



1. 辞書

編集する辞書を選択します。

2. モード

辞書のモード(２値／グレー)を選択します。

辞書のモードにより、文字検査の検査仕様が決まります。

- モードを変更すると、辞書は初期化されます。
- 計測領域をポイント形状に設定時は、グレーモードを選択してください。

設定	内容
２値	辞書に２値画像を登録します。
グレー	辞書にグレー画像を登録します。

3. サイズ

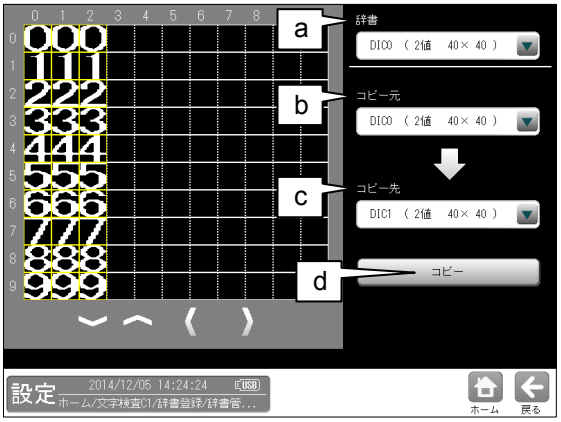
辞書画像の最大サイズ(40×40 等)を選択します。

- 本設定は、グレーモード時のみ有効です。
- サイズを変更すると辞書は初期化されます。
- サイズによって、辞書画像の最大登録数が異なります。
- 設定サイズより大きい画像を登録した場合は設定したサイズの範囲のみが登録されます。

設定	辞書画像の最大登録数
40× 40	1000
40× 60	666
60× 60	444
80× 80	250
80×120	166
100×100	160

4. コピー

辞書をコピーします。



a. 辞書

表示する辞書を選択します。

b. コピー元

コピー元の辞書を選択します。

c. コピー先

コピー先の辞書を選択します。

d. コピー

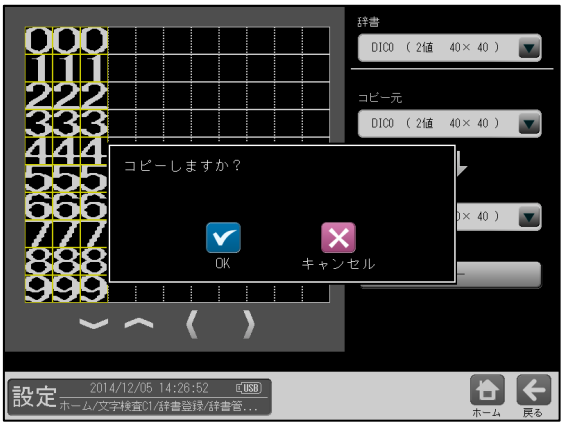
コピー元からコピー先へ辞書をコピーします。

[コピー]ボタンを選択すると、確認メッセージが表示されます。

OK： コピーします。

キャンセル：

コピーせず元の画面に戻ります。



5. 削除

選択中の辞書を削除します。

削除ボタンを選択すると、確認メッセージが表示されます。



OK：削除します。

キャンセル：削除せず元の画面に戻ります。

（2）全文字登録

辞書に文字画像を登録します。
全文字登録では、１行分の文字を一括で辞書に登録します。

・同じ文字が複数含まれる場合は、先頭から１番目の文字のみ登録します。２番目以降の文字を登録する場合は、「一文字登録」メニューで登録してください。

辞書登録の画面(4･186 ページ)にて[全文字登録]ボタンを選択して、全文字登録の画面を表示します。



1. 登録行

辞書に登録する行を選択します。
範囲：１～５（切り出した行数が最大となる）
[－][＋]ボタンで行を変更できます。

2. 登録文字列

辞書に登録する文字列を指定します。
全文字登録の画面を開いたときに、設定文字列が自動で設定されます。
登録文字列の文字数と、切り出した文字数が一致する場合のみ、辞書登録が可能です。

3. 登録

切り出し領域の文字を、登録文字列の対応する文字として、辞書に登録します。
[登録]ボタンを選択すると、メッセージが表示されます。

メッセージ	内容・対策
登録完了	正しく辞書を登録できた。
文字列が未設定です。	登録文字列が設定されていません。 登録文字列を入力するか、設定文字列を確認してください。
切出し文字の数が０個です。	切り出し文字が０個です。 切り出し設定を確認してください。
切出し文字の数が足りません。	切り出し文字が登録文字列よりも少ないです。 登録文字列､切り出し設定を確認してください。
１行の文字数が多すぎます。	切り出し文字が登録文字列より多いです。 登録文字列および切り出し設定を確認してください。

4. 切り出し領域調整

現在の切り出し領域から異なる領域で辞書登録する場合に、切り出し領域を手動で変更できます。

・文字が正しく切り出しできている場合は、設定不要です。
・接触文字があり、正しく分割できていない場合に有効です。



a. 対象
切り出し領域を変更する文字を選択します。
[－][＋]ボタンで、文字を変更できます。

b. 移動／サイズ
領域を変更するモードを選択します。
[サイズ]ボタンを選択すると、カーソルが移動します。
「左上」→「右下」→「左上」→・・・

c. [▲] [▼] [◀] [▶]
領域､カーソル位置を移動します。

（3）一文字登録

辞書に文字画像を登録します。
一文字登録では、選択した一文字を辞書に登録します。
辞書登録の画面(4･186 ページ)にて
[一文字登録]ボタンを選択して、一文字登録の画面を表示します。



1. 文字

辞書に登録する文字を選択します。
選択した文字はカーソル(オレンジ色)で表示されます。
範囲：1～64(切り出した文字数が最大となる)
[－][＋]ボタンで文字を変更できます。

2. 登録文字

辞書に登録する文字を指定します。
「1.文字」を変更すると、設定文字列が自動で設定されます。

3. 登録

切り出し領域の文字を、登録文字列の対応する文字として辞書に登録します。
[登録]ボタンを選択すると、メッセージが表示されます。

メッセージ	内容・対策
登録完了	正しく辞書を登録できた。
文字列が未設定です。	登録文字列が設定されていません。 登録文字列を入力する、または設定文字列を確認してください。

4. 切り出し領域調整

現在の切り出し領域から異なる領域で辞書登録する場合に、切り出し領域を手動で変更できます。
・文字が正しく切り出しできている場合は、設定不要です。
・接触文字があり、正しく分割できていない場合に有効です。



a. 移動／サイズ

領域を変更するモードを選択します。
[サイズ]ボタンを押すと、カーソルが移動します。
「左上」→「右下」→「左上」→・・・

b. [▲] [▼] [◀] [▶]

領域､カーソル位置を移動します。

〔6〕検査設定

検査(照合･認識)の内容について設定します。
本設定は、文字列設定で設定したブロックごとに設定することも可能です。
検査には「照合」と「認識」があり、必要な項目を選択します。

● 照合

登録文字に対して、一致／不一致を検査します。切り出した文字に対して、登録した辞書と比較(照合)し、一致度を出力します。
切り出した文字数と、登録した文字列の文字数が異なる場合は、NG 判定となります。

(出力データ)

- 文字数：切り出した文字数
- 一致度：照合の得点

● 認識

切り出した文字に対して、登録した辞書の中から一番近い文字を認識文字として出力します。

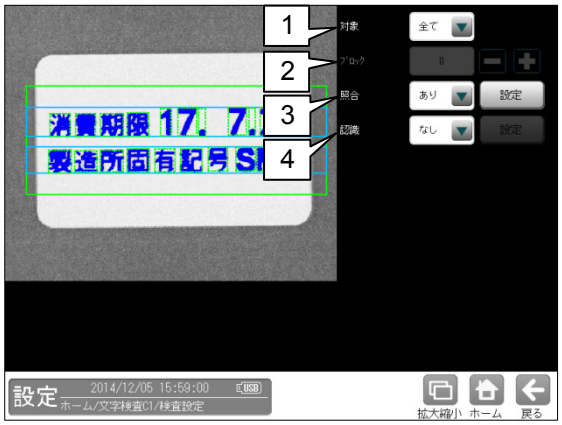
(出力データ)

- 文字数：切り出した文字数
- 認識文字(第一候補)：
  辞書の中で一番一致度の高い文字
- 認識文字(第二候補)：
  辞書の中で二番目に一致度が高い文字
- 認識率：認識文字(第一候補)の一致度
- 安定度：認識文字(第一候補)と
  (第二候補)の一致度の差

① 文字検査の設定画面にて、[検査設定]ボタンを選択します。



② 検査設定の画面が表示されます。



1. 対象

検査設定の対象「全て／個別」を選択します。

設定	内　容
全て	文字列の全てのブロックに対して、一括(共通)で設定します。
個別	文字列のブロックごとに設定します。

2. ブロック

対象「個別」を選択した場合、設定するブロックを選択します。



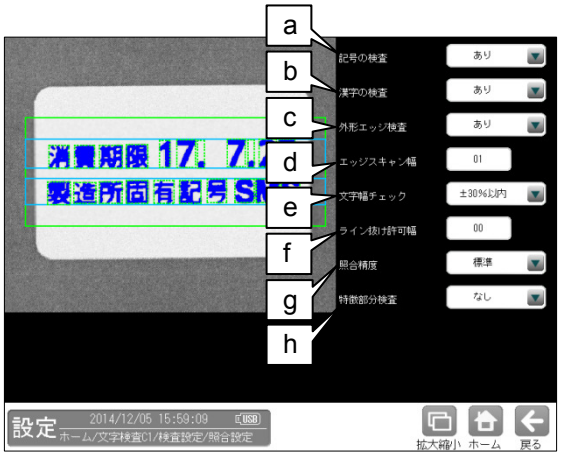
3. 照合

照合は、登録文字列に対して一致､不一致を検査します。

設定	内　容
なし	照合を実行しません。
あり	照合を実行します。

「あり」を選択した場合は、[設定]ボタンを選択して表示される下記画面を設定してください。

・[設定]ボタンは「辞書のモードが 2 値」かつ「計測領域がポイント形状以外」の場合に有効です。



a. 記号の検査

記号文字（ドット「.」、スラッシュ「／」など）について、照合を実施するかを設定します。

設定	内　容
なし	照合を実行しません。 出力する一致度は､「99」になります。
あり	照合を実行します。

b. 漢字の検査

英数字､記号を除く、漢字､ひらがな､カタカナなどの全角文字について、照合を実施するかを設定します。

設定	内　容
なし	照合を実行しません。 出力する一致度は､「99」になります。
あり	照合を実行します。

c. 外形エッジ検査

外形エッジ検査を実施するかを設定します。

設定	内　容
なし	外形エッジ検査を実行しません。
あり	外形エッジ検査を実行します。

d. エッジスキャン幅

外形エッジ検査において、エッジ位置をスキャンする幅を設定します。

設定値を大きくすると､文字欠けを無視することができます。

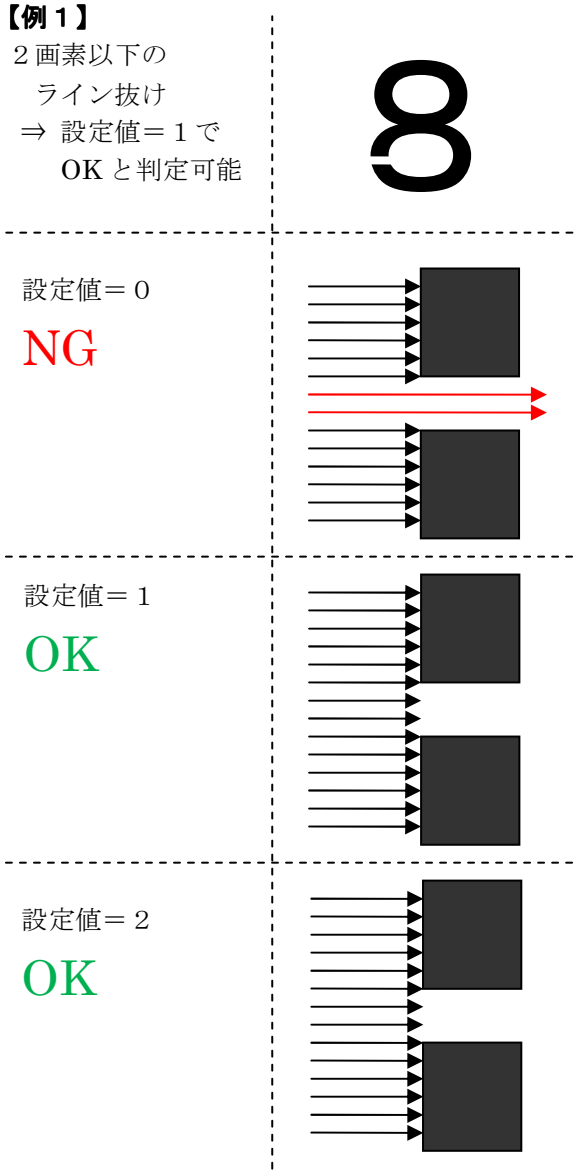
設定範囲：0～39（初期値：1 ）

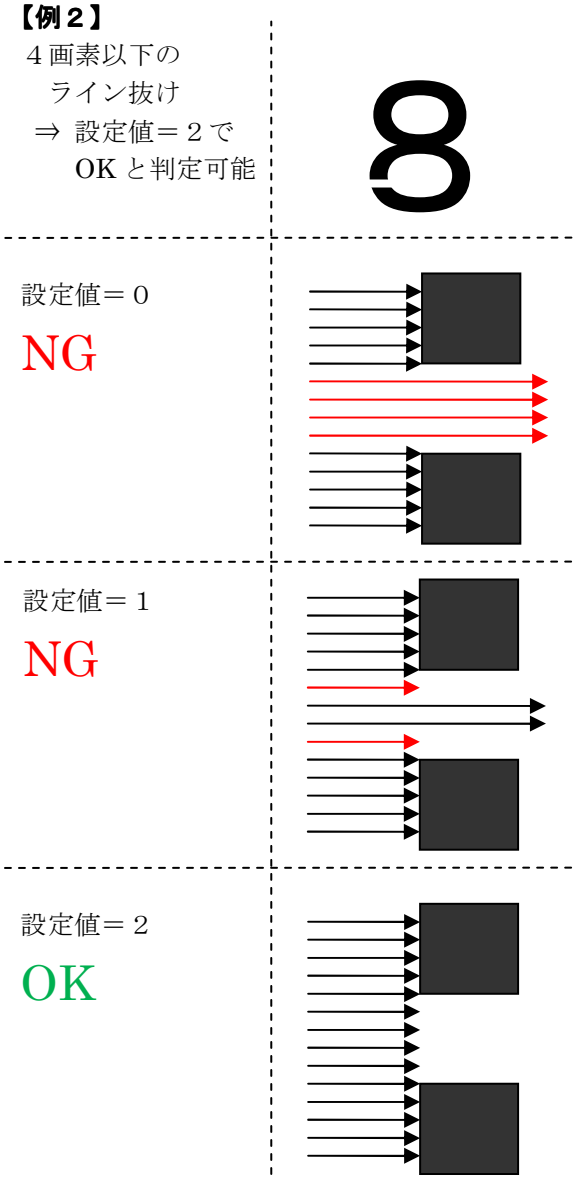
（注意）

エッジスキャン幅を大きくしすぎると、文字違いも判別できなくなる可能性があります。

【例 1】

2 画素以下の
ライン抜け
⇒ 設定値＝1 で
OK と判定可能





e. 文字幅チェック

辞書画像との幅(縦横比)の変化について
チェックするかを設定します。
縦横比の変化が設定値以上の場合、
一致度は 0 になります。
設定値以内の場合は、一致度には影響
しません。

設定	内　容
なし	文字幅チェックを実行 しません。
±10%以内	10%以上変化があった場合、 一致度が 0 になります。
±20%以内	20%以上変化があった場合、 一致度が 0 になります。
±30%以内	30%以上変化があった場合、 一致度が 0 になります。
±40%以内	40%以上変化があった場合、 一致度が 0 になります。
±50%以内	50%以上変化があった場合、 一致度が 0 になります。
±60%以内	60%以上変化があった場合、 一致度が 0 になります。
±70%以内	70%以上変化があった場合、 一致度が 0 になります。
±80%以内	80%以上変化があった場合、 一致度が 0 になります。
±90%以内	90%以上変化があった場合、 一致度が 0 になります。

（初期値：±30%以内）

f. ライン抜け許可幅

印字のライン抜け(またはドット抜け)を OK 判定とする場合に、OK 範囲にする幅を設定します。本設定は、外形エッジをマスク(無効化)する効果があります。

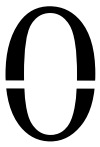
本処理は、切り出した文字を 40×40 画素の大きさに正規化した後の状態で行うため、文字の高さを 40 として、1/40 の単位での設定になります。

設定範囲：0～39（初期値：0 ）

ライン抜け許可幅＝0

NG

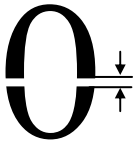
・ライン抜け許可幅が 0 の場合、
１ラインでも抜けると、
一致度が下がり、NG 判定します。



ライン抜け許可幅
＞ ライン抜け幅

OK

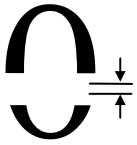
・ライン抜け許可幅より、
狭い幅のライン抜けの場合は、
OK 判定とします。



ライン抜け許可幅
＜ ライン抜け幅

NG

・ライン抜け許可幅より、
広い幅のライン抜けの場合は、
NG 判定とします。



（設定例）

	設定値
１ラインでも抜けたら NG にする場合	0
文字の高さに対して、 5%まで OK にする場合	2
文字の高さに対して、10%まで OK にする場合	4
文字の高さに対して、20%まで OK にする場合	8
文字の高さに対して、30%まで OK にする場合	12
文字の高さに対して、40%まで OK にする場合	16
文字の高さに対して、50%まで OK にする場合	20

g. 照合精度

照合の処理における検出精度を選択します。

設定	内 容
標準	標準精度の照合を実行します。
高精度	高精度の照合を実行します。

（注意）

「高精度」を選択すると、印字欠け等の不良について検出しやすくなりますが、良品のバラつきに対しても、過敏に反応して良品を NG 判定する可能性があります。
検査対象の良品バラつき、および要求検出精度のバランスで選択してください。

h. 特徴部分検査

照合の処理において、特徴部分検査を実行するかを選択します。

設定	内 容
なし	特徴部分検査を実行しません。
あり	特徴部分検査を実行します。

（注意）

「あり」を選択すると、印字欠け等の不良について検出しやすくなりますが、良品のバラつきに対しても、過敏に反応して良品を NG 判定する可能性があります。
検査対象の良品バラつき、および要求検出精度のバランスで、選択してください。

4. 認識

認識は、対象の文字を読み取ります。

設定	内　容
なし	認識を実行しません。
あり	認識を実行します。

「あり」を選択した場合は、[設定]ボタンを選択して、以下を設定してください。



(注意)

認識処理における得点(認識率)は、照合処理をもとに算出します。認識だけを利用する場合も一時的に照合を「あり」にして、照合設定の内容を確認してください。



a.認識対象

認識する対象の文字を選択します。

設定	内　容
数字, 英字, 漢字, 記号(全て)	辞書に登録されている全文字種を対象に、認識を実行します。
数字, 英字|漢字|記号	設定文字列と同じ文字種のみを対象に、認識を実行します。 ただし、設定文字列が数字と英字の場合は、数字と英字の両方を対象に認識を実行します。
数字|英字|漢字|記号	設定文字列と同じ文字種のみを対象に、認識を実行します。
数字, 英字, 記号	左記の文字種を対象に、認識を実行します。
数字, 英字	〃
漢字	〃
数字, 英字(大), 記号	〃
数字, 英字(大)	〃
数字, 漢字	〃
数字, 記号	〃
数字	左記の文字種を対象に、認識を実行します。
英字(大), 記号	〃
英字, 記号	〃
英字(大)	〃
英字	〃
英字(大), 漢字	〃
英字, 漢字	〃
英字(大), 漢字, 記号	〃
英字, 漢字, 記号	〃
漢字, 記号	〃

初期値：数字, 英字, 漢字, 記号(すべて)

・文字種について

文字種	内 容
数字	0123456789
英字	ABCDEFGHIJKLM NOPQRSTUVWXYZ abcdefghijklm nopqrstuvwxyz
漢字	漢字、カタカナ、ひらがな　etc
記号	. /-()<> etc

〔7〕詳細設定

文字検査に関する詳細項目について設定します。

① 文字検査の設定画面にて、[詳細設定]ボタンを選択します。



② 詳細設定の画面が表示されます。



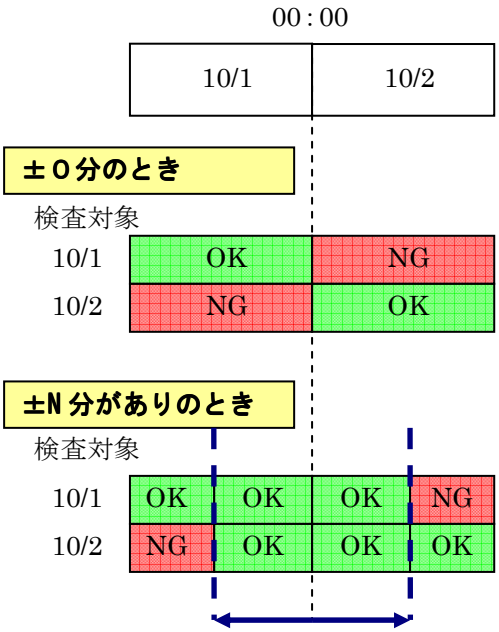
1. 時間配慮(分)

本体と検査対象の印字内容との時差を考慮する時間(±N 分)を設定します。

本設定の範囲内の印字については、OK 判定します。

設定範囲：0～100（初期値：0 ）

コントローラの時計



±N 分の間は、
どちらがきても OK となります。

2. 照合リトライ

照合リトライとは、照合の得点(一致度)が、照合リトライ条件より低い場合に、照合リトライ条件を上回るまで、切り出し領域を調整しながら照合を繰り返す処理です。

リトライ処理の回数の上限は既定されており、上限回数まで実行しても、照合リトライ条件を上回らない場合は、リトライ処理の中で一番高い得点(一致度)を出力します。

設定	内　容
なし	照合リトライ処理を無効にします。
あり	照合リトライ処理を有効にします。

（注意）照合リトライ処理により、計測時間が延びます。

3. 照合リトライ条件

照合リトライ処理において、リトライ処理を実行するか否かを判定する条件を設定します。

設定範囲：0～99（初期値：80 ）

（注意）照合リトライ処理により、計測時間が延びます。

4. 照合ノイズ除去

照合ノイズ除去とは、文字切り出し後、照合処理、認識処理を実行する前に、切り出した文字画像に対してノイズ除去処理(膨張･収縮)を実行する処理です。照合ノイズ除去を設定することにより､印字の細かな欠けや汚れを除去可能です。

(注 1) 本設定を変更時は、辞書登録をやり直す必要がある場合があります。

(注 2) 本設定により、検出する欠けや汚れが除去されないように注意してください。

設定	内　容
なし	照合ノイズ除去を実行しません。
膨張	欠けや穴を消す効果があります。線の幅は太くなります。
収縮	汚れやノイズを消す効果があります。線の幅は細くなります。
膨張→収縮	欠けや穴を消す効果があります。線の幅は変わりません。
収縮→膨張	汚れやノイズを消す効果があります。線の幅は変わりません。

（初期値：なし）

・照合ノイズ除去の効果

設定：なし　　設定：膨張→収縮　1 回




5. 照合ノイズ除去回数

照合ノイズ除去を「なし」以外に設定時、照合ノイズ除去を実行する回数を設定します。

設定範囲：0～10（初期値：0 ）

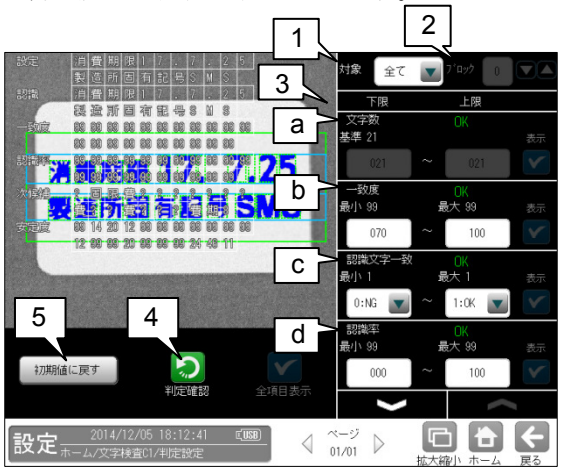
〔8〕判定設定

文字検査を実行して計測される結果に対して、良否の判定基準となる上下限値を設定します。計測結果が範囲内にあれば「OK」、範囲を外れた場合は「NG」を出力します。

① 文字検査の設定画面にて、[判定設定]ボタンを選択します。



② 判定設定の画面が表示されます。





1. 対象

判定設定の対象「全て／個別」を選択します。

設定	内　容
全て	文字列の全てのブロックに対して、一括(共通)で設定します。
個別	文字列のブロックごとに設定します。

2. ブロック

対象「個別」を選択した場合、設定するブロックを選択します。



設定範囲：0～7（初期値：0 ）

3. 計測項目、上下限値、判定

各計測項目について、良否の判定基準(上下限値)を設定します。

【計測項目】

・文字数
・一致度
・認識文字一致
・認識率
・安定度

∨∧ボタンにより、計測項目の表示を切り替えます。

設定した判定を確認するときは[判定確認]ボタンを選択します。各判定項目の右に判定結果(OK/NG)が表示されます。

a. 文字数

文字数の判定基準を設定します。
検査設定の照合が「なし」の場合に有効です。
検査設定の照合が「あり」の場合、設定文字列と切り出し文字数が一致する場合は OK 判定、不一致の場合は NG 判定となります。
設定範囲：0～64（初期値：0～64 ）

b. 一致度

照合の得点(一致度)の判定基準を設定します。
検査設定の照合「あり」の場合に有効です。
設定範囲：0～100（初期値：70～100 ）

c. 認識文字一致

認識文字と設定文字との比較処理の判定基準を設定します。
検査設定の認識「あり」の場合に有効です。
設定範囲：0(NG) ～1(OK)
（初期値：0(NG) ～1(OK)）

d. 認識率

認識文字と得点の判定基準を設定します。
検査設定の認識「あり」の場合に有効です。
設定範囲：0～100
（初期値：0～100 ）

e. 安定度

認識文字の安定度について、判定基準を設定します。
安定度とは、認識文字の第一候補の得点と第二候補の得点の得点差です。
検査設定の認識「あり」の場合に有効です。
設定範囲：0～100
（初期値：0～100 ）

4. 判定確認

[判定確認]ボタンを選択すると、処理が実行され、表示が更新されます。

5. 初期値に戻す

[初期値に戻す]ボタンを選択すると、すべての計測項目について、設定値が初期値されます。

4-4-22 出力設定

コントローラからの出力に関して設定します。
(以下の説明画面は表示例です。)

① 設定(ホーム)画面にて[出力設定]ボタンを選択します。



② 出力設定の画面が表示されます。

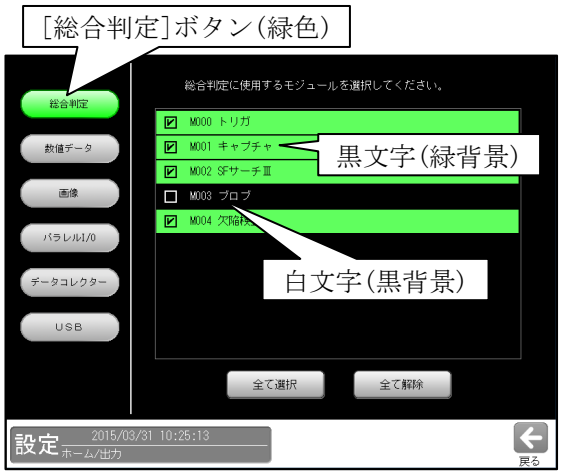


出力として「数値データ」等の各ボタンを選択します。
選択しているボタンが緑色に表示されます。

・総合判定 ⇒〔1〕
・数値データ ⇒〔2〕
・画像⇒〔3〕
・パラレル I/O⇒〔5〕
・データコレクター ⇒〔4〕
・USB ⇒〔6〕

〔1〕総合判定

出力判定に用いるモジュールを選択します。

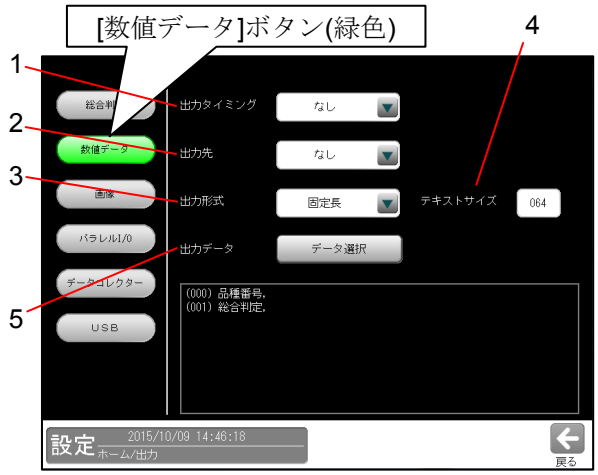


選択したモジュールが全て OK 判定の場合に、総合判定が OK となります。それ以外の場合は NG になります。

総合判定のシリアル/イーサネット出力値は、OK=1, NG=0, ER=2 となります。

〔２〕数値データ

数値データの出力タイミング、出力先、出力形式、出力データの設定を行います。
出力の設定画面にて[数値データ]ボタンを選択して各項目を設定します。



1～3 の設定は各項目の▼ボタンを選択して行います。

1. 出力タイミング

「なし、トリガ毎、OK 毎、NG 毎」から選択します。

2. 出力先

「なし、シリアル、イーサネット、CC-Link」から選択します。

3. 出力形式

「固定長、可変長」から選択します。

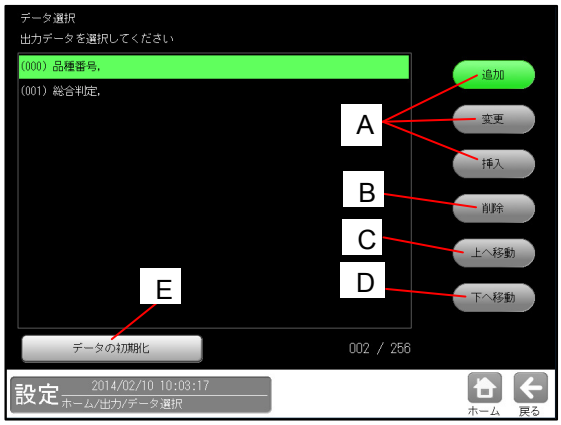
4. テキストサイズ

（出力形式に「固定長」を設定時のみ）

“文字列データ”を固定長で出力する際のサイズを設定します。
文字列データのデータサイズが、設定したテキストサイズよりも小さい場合、空白(0x20)を付加して出力します。
文字列データのデータサイズが、設定したテキストサイズよりも大きい場合、設定したテキストサイズまでを出力します。
“文字列データ” とは、文字検査モジュール、コードリーダモジュール、テキストモジュールで出力する文字列です。

5. 出力データ

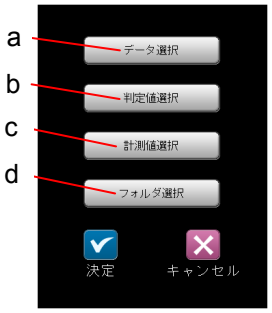
[データ選択]ボタンを選択すると、データ選択の画面が表示されます。



A～E の各ボタンを選択して表示される画面にて、出力するデータを選択(設定)します。

A. [追加]／[変更]／[挿入]ボタン

各ボタンを選択すると、次のウィンドウが表示されます。



a～d の各ボタンを選択して表示される画面にて、追加／変更／挿入するデータを選択します。
選択後、☑(決定)ボタンを選択します。

a. [データ選択]ボタン

次のウィンドウが表示されます。

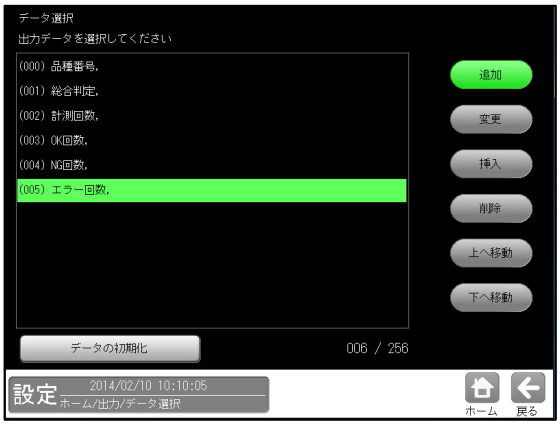


出力するデータを選択して、☑(決定)ボタンを選択します。

【選択データ】

品種番号、計測回数、OK 回数、NG 回数、エラー回数、総合判定

データ選択の画面に戻ると、選択したデータが追加／変更／挿入されます。



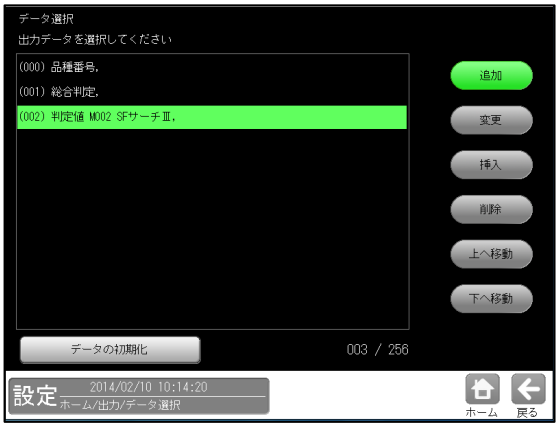
b. [判定値選択]ボタン

次のウィンドウが表示されます。



判定値出力する検査(モジュール番号/名)を選択して、☑(決定)ボタンを選択します。

データ選択の画面に戻ると、選択した検査の判定値が追加／変更／挿入されます。



c. [計測値選択]ボタン

次のウィンドウが表示されます。



参照する検査(モジュール番号/名)を選択して、☑(決定)ボタンを選択します。

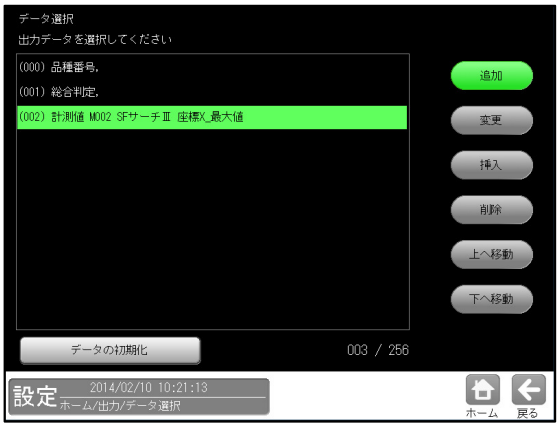
次のウィンドウが表示されます。

(SF サーチⅢのとき)



出力する計測値を選択して、☑(決定)ボタンを選択します。

データ選択の画面に戻ると、選択した検査の計測値が追加／変更／挿入されます。



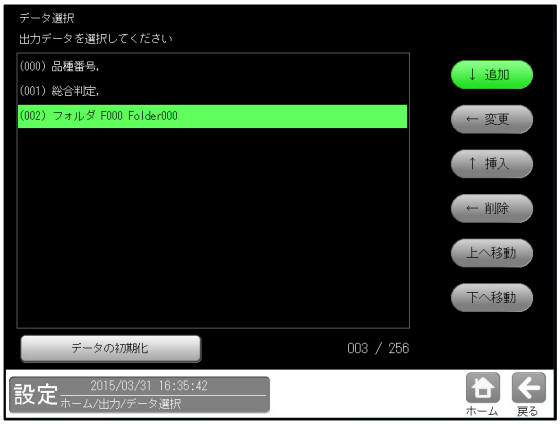
d. フォルダ選択

次のウィンドウが表示され、複数モジュールをまとめたフォルダを設定時には、フォルダを選択できます。



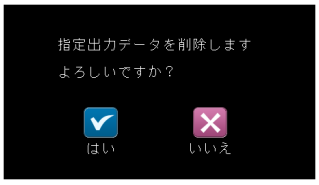
判定値出力するフォルダ(登録番号/フォルダ名)を選択して、☑(決定)ボタンを選択します。

データ選択の画面に戻ると、選択したフォルダの判定値が追加／変更／挿入されます。



B. [削除]ボタン

次のウィンドウが表示されます。



☑(はい)ボタンを選択すると、選択している出力データが削除されます。

C. [上へ移動]ボタン

選択している出力データが１行上へ移動します。

D. [下へ移動]ボタン

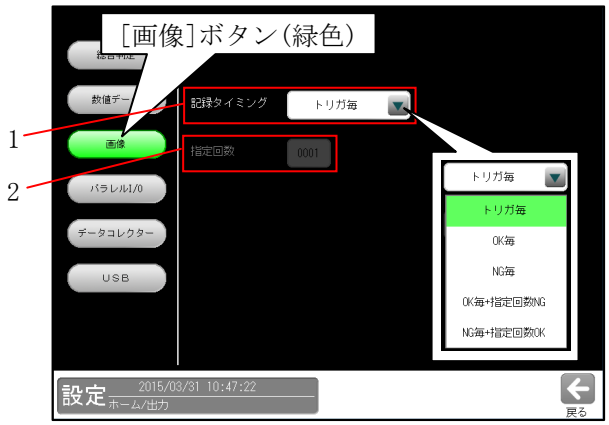
選択している出力データが１行下へ移動します。

E. [データの初期化]ボタン

初期化の確認画面が表示され、☑(はい)ボタンを選択すると、出力データの選択設定が初期化されます。

〔3〕画像保存のタイミング指定

コントローラ本体に保存する画像メモリーの記録タイミング(トリガ毎/OK 毎/NG 毎など)を指定できます。
設定操作は、出力の設定画面にて[画像]ボタンを選択して、記録タイミングを選択します。

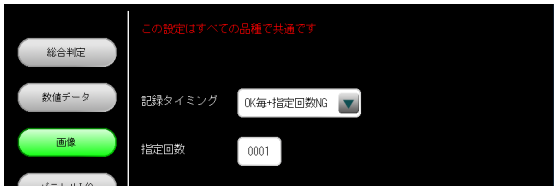


1. 記録タイミング

- **トリガ毎**
  トリガを実行する毎に、画像メモリーを更新します。
- **OK 毎**
  総合判定の結果が OK のときのみ、画像メモリーを更新します。
- **NG 毎**
  総合判定の結果が NG のときのみ、画像メモリーを更新します。
- **OK 毎＋指定回数 NG**
  総合判定が OK 毎に OK 画像が内部メモリーに保存されます。NG 画像は指定回数毎に１回、保存されます。
- **NG 毎＋指定回数 OK**
  総合判定が NG 毎に NG 画像を内部メモリーに保存されます。OK 画像は指定回数毎に１回、保存されます。

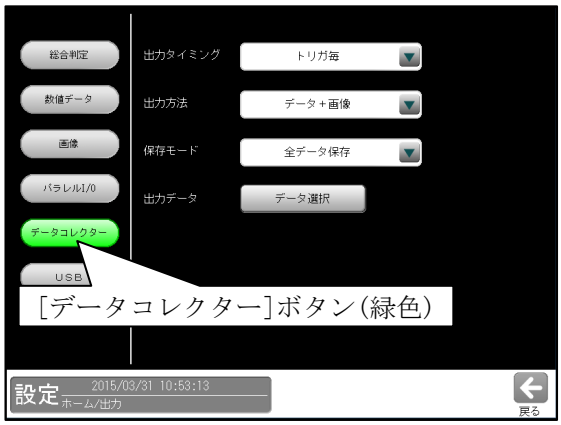
2. 指定回数

記録タイミングが「OK 毎＋指定回数 NG」、「NG 毎＋指定回数 OK」のとき、指定回数を 1～9999 の範囲で設定します。



〔4〕データコレクター

データコレクターの出力タイミング、出力方法、保存モード、データ選択を設定します。
設定操作は、出力の設定画面にて[データコレクター]ボタンを選択した画面で行います。



下記項目はボタン(▼)で選択します。

- **出力タイミング**
  なし、トリガ毎、OK 毎、NG 毎
- **出力方法**
  データ＋画像、データのみ、画像のみ
- **保存モード**
  全データ保存、計測優先

出力データは[データ選択]ボタンを選択すると、次の画面が表示されます。



・出力するモジュールを選択します。選択したモジュールは黒文字(緑背景)になります。

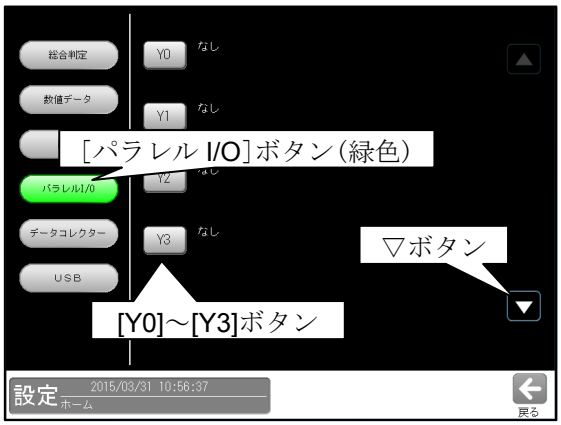
イーサネット(データコレクターのポート番号)の設定は、
「通信→イーサネット→ポート番号」
で行います。
⇒4･21 ページ参照

＊ データコレクターとは、コントローラ用設計支援ソフト(Data Collector)をパソコンに組み込み、イーサネット接続することにより、データや画像をパソコンへ保存できる機能です。

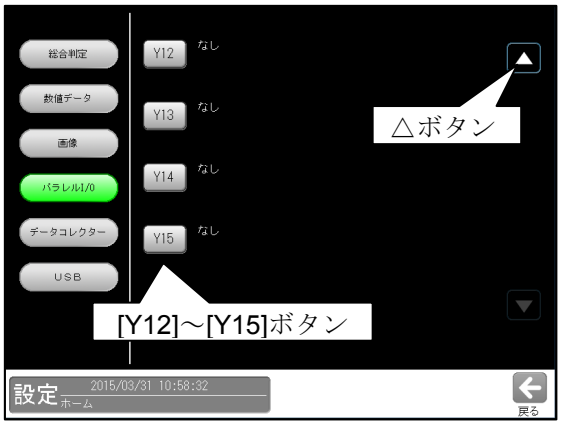
〔５〕パラレル I/O

コントローラの出力(Y0～Y15)に関する条件を設定します。

① 出力の設定画面にて[パラレル I/O]ボタンを選択して、出力端子 Y0～Y15 の条件画面を表示します。



・▽ボタンを選択すると、次の画面「Y4～Y7」、「Y8～Y11」、「Y12～Y15」が順次表示されます。
△ボタンを選択すると、画面が順次戻ります。



② [Y0]～[Y15]のボタンを選択して、各出力端子の条件設定画面を表示します。



③ 条件１～４の▼ボタンにより条件を選択します。

・条件１のとき



【選択条件】

なし：出力端子は、本モジュールにより操作されません。
OFF：出力端子は、強制的に OFF されます。
モジュール判定結果：次ページ参照
フォルダ判定結果：次ページ参照
運転中 ⇒（３）
ハードウェア異常⇒（４）

・条件２～４のとき



【選択条件】

なし
モジュール判定結果
フォルダ判定結果

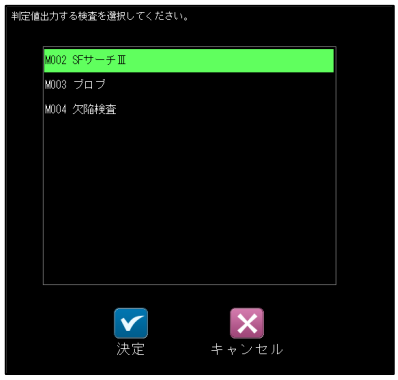
●条件の選択内容

・条件１～４に、汎用出力で条件に「モジュール判定結果」または「モジュール判定結果」を設定時、には、対象モジュール/フォルダを選択します。



（画面はモジュール判定結果のとき）

1. 対象モジュール/フォルダのボタンを選択すると、次のウィンドウが表示されます。



（画面はモジュール判定結果のとき）

判定結果の対象とするモジュール、フォルダを選択します。

2. 出力反転 ⇒（１）
3. STO 立下りで OFF する ⇒（２）

・複数の条件を設定時には、論理演算(OR／AND)を選択します。



・設定例



Y0:ハードウェア異常が発生時に ON します。
Y1：SF サーチモジュール(モジュール番号２)が OK のとき ON、NG のとき OFF します。
Y2：ブロブモジュール(モジュール番号３)が OK のとき ON､NG のとき OFF します。
Y3：ブロブモジュール(モジュール番号３)と欠陥検査モジュール(モジュール番号４)の両方が OK のとき ON、それ以外のとき OFF します。

（1）判定値の出力反転

汎用出力で条件に「モジュール判定結果」または「モジュール判定結果」を設定時、出力信号を反転して出力できます。
設定は、各出力端子(Y0～Y15)の条件設定画面にて「出力反転」のチェックボックスで行います。



・ 判定結果(OK 等)に対する出力反転の内容は次のとおりです。

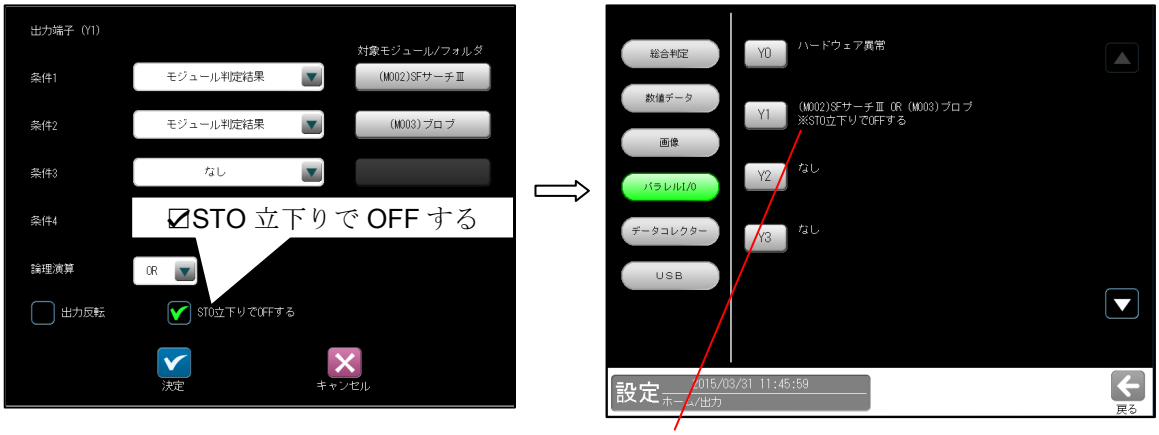
出力反転	OK	NG	ERR	未実行
無効(□)	ON	OFF	OFF	OFF
有効(☑)	OFF	ON	ON	ON

・出力反転を有効(☑)に設定すると、出力の設定画面にて NOT(‥‥)が表示されます。



（2）STO 立下りで出力 OFF

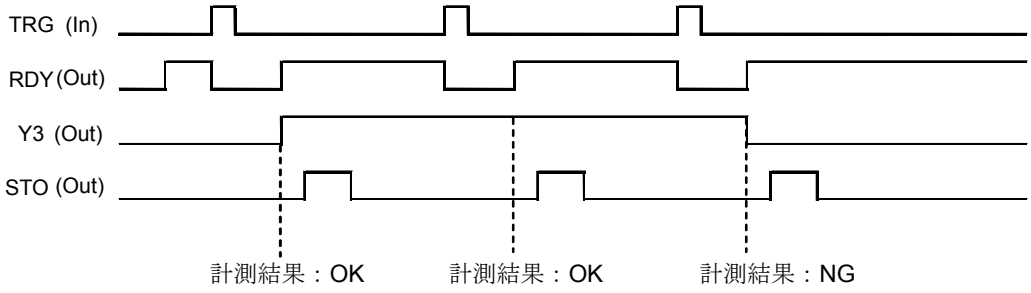
汎用出力で条件に「モジュール判定結果」または「モジュール判定結果」を設定時、出力信号を STO 信号の立下りのタイミングで OFF する設定が可能です。
設定は、各出力端子(Y0～Y15)の条件設定画面にて「STO 立下りで OFF する」のチェックボックスで行います。



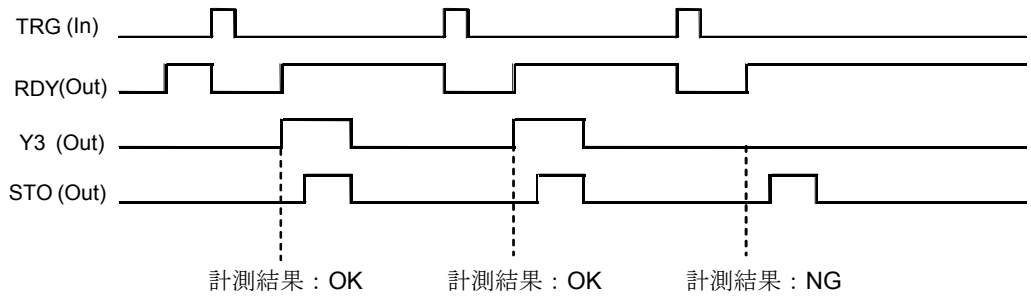
「※STO 立下りで OFF する」
が表示されます。

【例】汎用出力 Y3 にモジュール結果の信号を設定している場合

・「STO 信号立下りで OFF」を無効(ﾁｪｯｸﾎﾞｯｸｽ□)に設定時



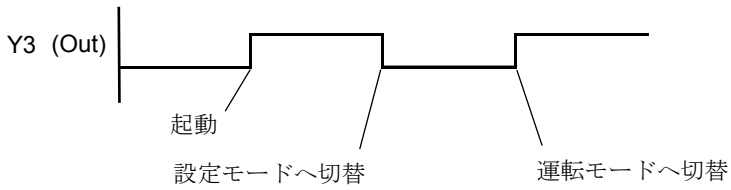
・「STO 信号立下りで OFF」を有効(ﾁｪｯｸﾎﾞｯｸｽ☑)に設定時



（3）出力条件「運転中」信号

汎用出力に「運転中」信号を出力できます。

【例】運転モードで起動し、汎用出力 Y3 に「運転中」信号を設定している場合



- Y3 は運転モードとオンライン調整のときに ON し、それ以外のモード(設定､調整)では OFF になります。

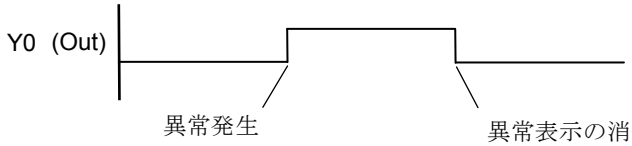
設定は、各出力端子(Y0～Y15)の条件設定画面にて「条件１」で「運転中」を選択します。



（4）出力条件「ハードウェア異常」信号

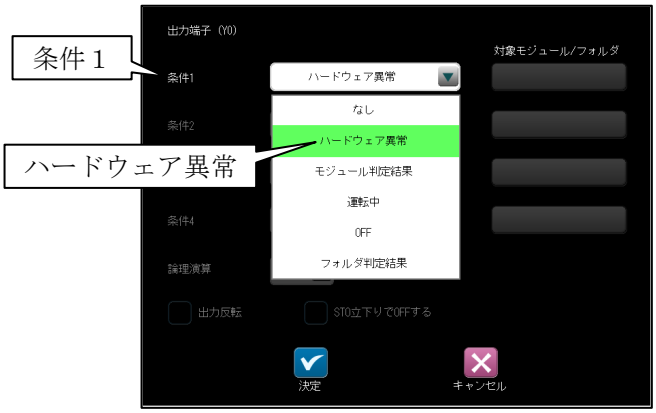
汎用出力に「ハードウェア異常」信号を出力できます。

【例】汎用出力 Y0 に「ハードウェア異常」信号を設定している場合



- Y0 は異常が発生すると ON し、そのエラーログがポップアップ表示されます。
  ☑(確認)ボタンが表示されるエラーログのときには、☑(確認)ボタンを選択すると、Y0 は OFF して画面が消えます。
  (エラーログ ⇒「第 10 章 異常と対策」)

設定は、各出力端子(Y0～Y15)の条件設定画面にて「条件１」で「ハードウェア異常」を選択します。



〔６〕USB ポート経由画像保存

USB ポート経由で外部メモリーに取込画像を保存できます。総合判定結果により保存の有無を選択可能です。
設定操作は、出力の設定画面にて[USB]ボタンを選択した画面で行います。



1～4 の設定は各項目の▼ボタンを選択して行います。

1. 画像保存
画像の保存「する／しない」を選択します。

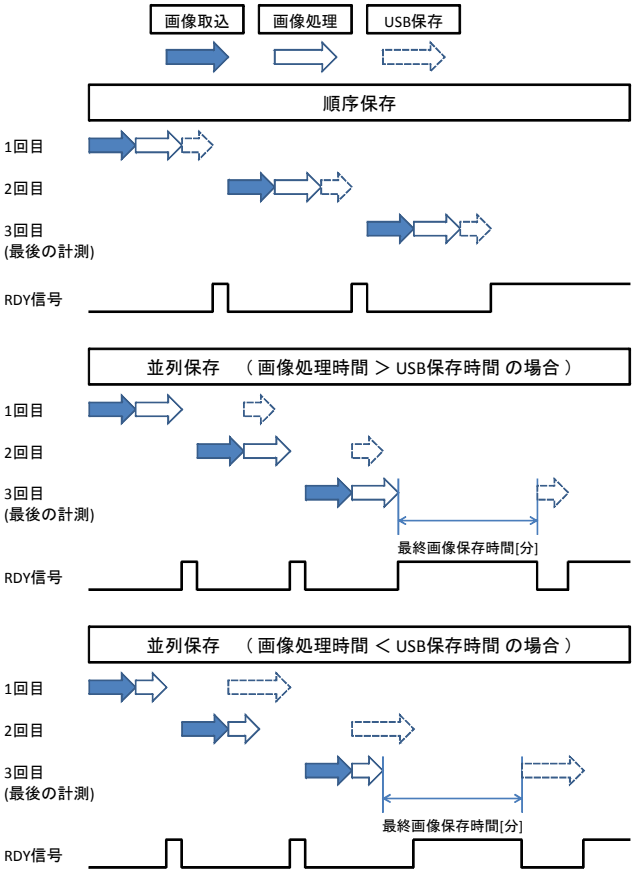
2. 保存モード
USB ポート経由で画像を保存する動作モードを選択します。

・ **順序保存**
画像処理が終了後に画像を保存します。
画像を保存中はトリガ入力を行えません。

・ **並列保存**
画像処理と並行して、１回前の計測の取込画像を保存します。
最後の計測の画像を保存する「最終画像保存時間」の設定が必要です。
⇒ 次ページ 6 項参照。

２トリガモード時は、順序保存モードで動作します。

【保存モードの動作フロー図】



3. 画像保存タイミング
画像を保存する条件を選択します。

・ **トリガ毎**
全ての画像を保存します。

・ **OK＋NG 毎**
総合判定結果が OK および NG 判定時に保存。

・ **OK 毎**
総合判定結果が OK 判定のときに画像を保存します。

・ **NG 毎**
総合判定結果が NG 判定時に保存。

・ **エラー毎**
総合判定結果が NG 判定時に保存。

4. フォルダ分割方法
画像を保存時のフォルダ名称を選択します。

・ **[品種]単位**
品種番号でフォルダを作成します。

・ **[分]単位**
分のフォルダを作成します。

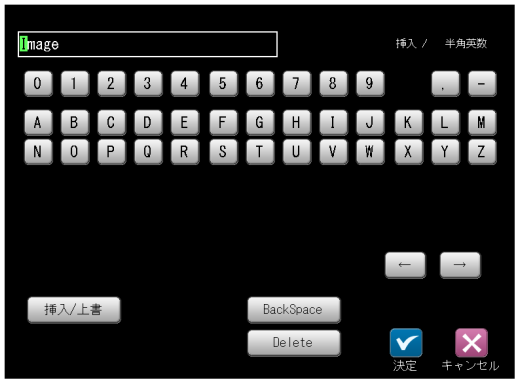
・ **[時間]単位**
日時のフォルダを作成します。

・ **[日]単位**
日付のフォルダを作成します。

・ **名称入力**
指定した名称のフォルダを作成します。

5. フォルダ名称設定

フォルダ分割方法「名称入力」のときに、フォルダ名称を英数字で設定可能です。



6. 最終画像保存時間

保存モード「並列保存」のとき、最後の計測が終了後、「最終画像保存時間」（分）が経過すると、自動的に画像を保存します。

- つぎの操作を行った場合、「最終画像保存時間」が経過する前であっても。画像を保存します。
  ・品種切替え　・ 設定モードへ移行
- 順序保存モードのときは、画像処理後に画像を保存するため、本設定は不要です。
- ２トリガモードのときは、順序保存モード固定となります。
- 「最終画像保存時間」経過による画像保存の間は、RDY 信号は OFF となります。
- 設定は分単位です。

■運転画面の USB 書込状態表示

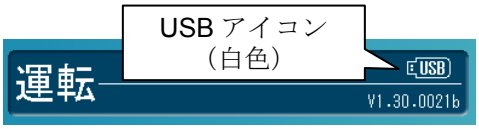
USB メモリーへの書込には下記２種類の状態があり、運転画面のステータスエリアに表示される USB アイコン(オレンジ色／白色)で確認できます。

● **高速保存準備完了状態**



USB メモリーが接続され、画像の USB メモリーへの高速保存が可能な状態です。
・USB メモリーを取り外すと、画像データが壊れるおそれがあります。

● **USB 接続状態**



USB メモリーが接続されている状態です。
・USB メモリーの取外しが可能です。
・画像の USB メモリーへの保存は可能ですが保存時間が遅延します。

- 前記２種類の状態は、USB アイコンを長押しすると切り替えできます。
- USB メモリを取外しは、「設定画面へ移行」または「運転画面で USB アイコンを白色(USB 接続)状態」にして行ってください。
- 保存モード「並列保存」のとき、未保存の画像を保存する場合は、「USB アイコンをクリックする」または「設定画面へ移行」してください。
- USB メモリーへの画像保存時間はステータスエリアに表示されます。
- **1 フォルダ内の画像保存枚数は、13,000 枚です。**

【使用可能な USB メモリー】

使用可能な USB メモリーは、下記の条件を満たす必要があります。

1. FAT 形式または FAT32 形式にてフォーマットされていること。
- NTFS 形式、exFAT 形式には対応していません。
- 64GB 以上の USB メモリーも使用できますが、Windows では 32GB を超えるドライブに対して FAT32 形式でフォーマットができないため、USB メモリーのメーカーが提供しているフォーマットツールによるフォーマットが必要です。
  (通常は 64GB 以上の USB メモリーも FAT32 にてフォーマットされています。)
  フォーマットツールの詳細については USB メモリーのメーカーにご確認ください。

2. セキュリティ機能を使用しないこと。
- ハードウェア強制暗号化対応の USB メモリーは使用できません。
- ソフトウエア暗号化対応の USB メモリーは、Windows にそのセキュリティソフトを導入していなければ使用可能です。
- USB メモリーの中にはセキュリティソフトがプリインストールされているモデルがありますので、そのようなモデルを使用する際には FAT32 で再フォーマットした後に使用してください。

3. アンチウィルス機能等の付加機能が搭載されていないこと。

4. Windows 側で高速化ツール等の専用ツールは使用しないこと。

5. ReadyBoost 等の Windows 高速化用に使用していないこと。

6. USB Mass Storage クラスであること。
通常の USB メモリーはこのクラスになっています。

4－4－23 スケール設定

本機で計測される距離や面積は画素数で表されます。スケールを設定すると、この計測値に係数をかけることで、実際の距離の単位(mm、inch 等)に換算できます。

・係数の算出方法は、あらかじめ距離がわかっている計測物の画像を取り込み、画像内の２点を指定して、その距離を入力すると、２点間の画素数から係数が自動算出されます。

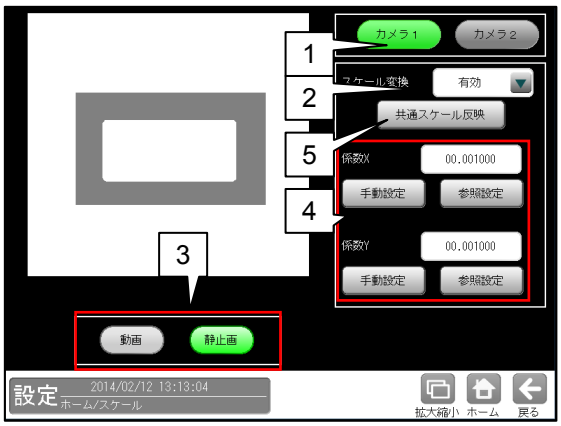
・スケールはＸ軸方向、Ｙ軸方向それぞれについて係数を設定してください。

（以下の説明画面は表示例です。）

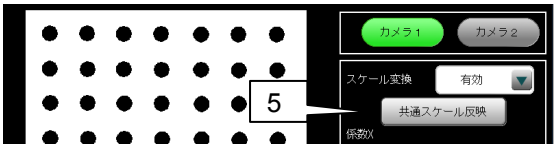
① 設定（ホーム）画面にて［スケール設定］ボタンを選択します。



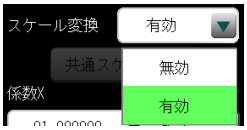
② スケールの設定画面が表示されます。



・カメラ設定のマーク配列（画像歪み補正）にて、基準プレート「均一格子」および、マーク配列のすべての品種で共通化「する」に設定時には［共通スケール反映］ボタンが表示されます。



1. 設定するカメラ番号（１／２）を選択します。
【注】２トリガモードに設定時は品種番号によりカメラ番号が決まります。
2. スケール変換を「有効」にします。

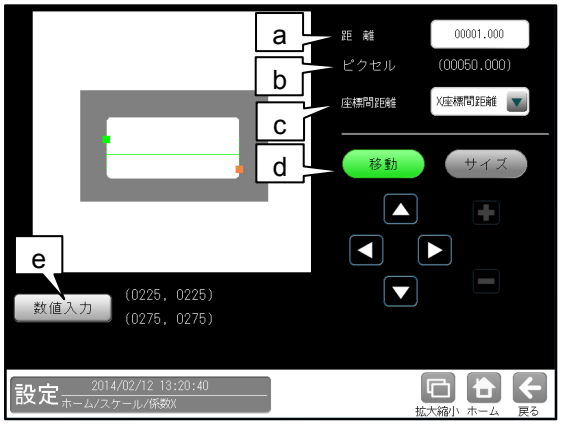


3. ［動画］ボタンを選択し、既知の長さを有した画像を撮影後、［静止画］ボタンを選択します。
4. 係数Ｘ、係数Ｙの［手動設定］/［参照設定］ボタン

A. 手動による設定

係数Ｘ、係数Ｙの［手動設定］ボタンを選択します。

係数（Ｘ／Ｙ）の手動設定画面が表示されます。



a. 距離

計測物の実際の距離(単位 mm、inch 等)を数値ボタンで入力します。

（入力範囲：00001.000～99999.999）

b. ピクセル

設定する座標間の距離がピクセル単位で表示されます。

c. 座標間距離

・ 係数Ｘのとき、「Ｘ座標間距離」または「２点間距離」を選択します。

・ 係数Ｙのとき、「Ｙ座標間距離」または「２点間距離」を選択します。

d. 移動、サイズ

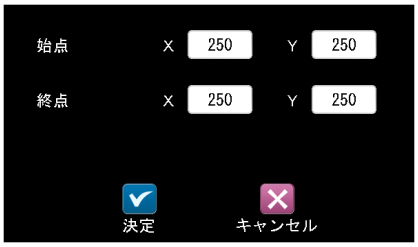
［移動］ボタンを選択すると、方向ボタン（▲等）により座標（２点）全体を移動できます。

なお、座標（２点）表示部を選択して移動することでも可能です。

［サイズ］ボタンを選択すると、［＋］、［－］ボタンにより座標（２点）全体を拡大、縮小できます。

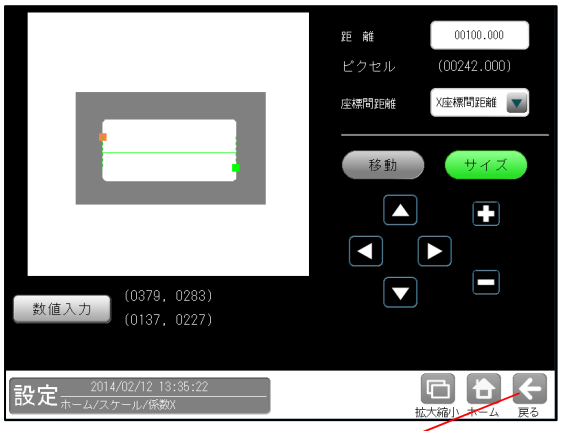
e. ［数値入力］ボタン

本ボタンを選択すると始点、終点の座標を入力する画面が表示されます。

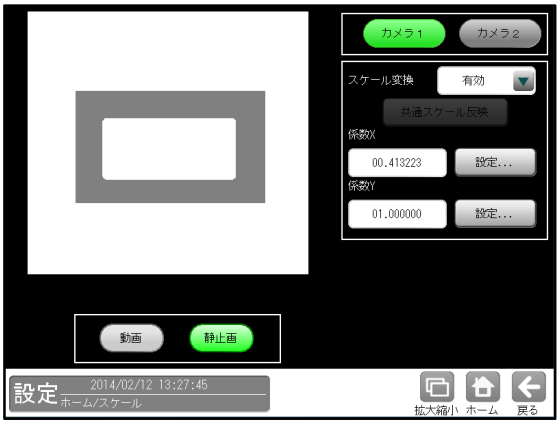


【表示例】

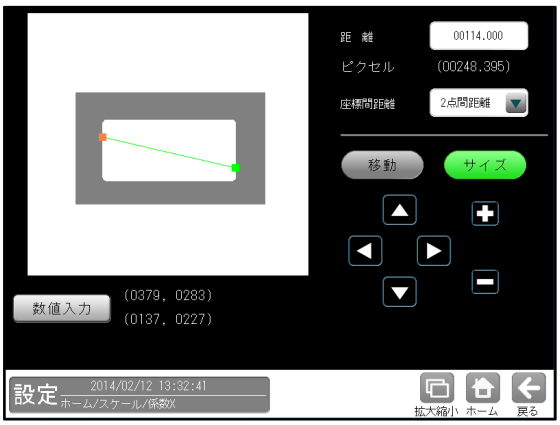
・係数Ｘ－Ｘ座標間距離を設定時



＜スケールの設定画面＞



・係数Ｘ－２点間距離を設定時

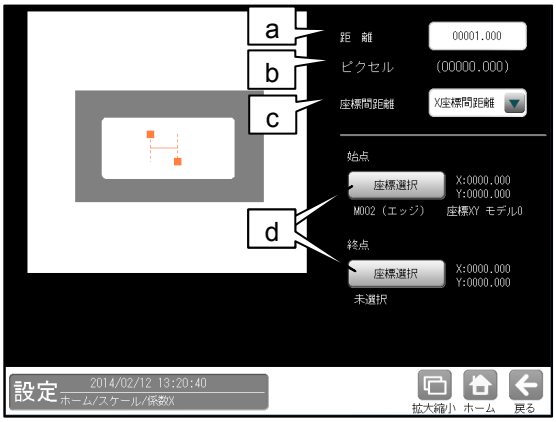


B. 参照による設定

基準画像でのモジュールの計測結果を参照してスケールを設定することができます。係数Ｘ、係数Ｙの［参照設定］ボタンを選択します。

参照できるモジュールの計測結果はつぎのとおりです。

モジュール	計測値
SF サーチⅢ	座標 XY
グレーサーチ	座標 XY
複数モデルサーチ	座標 XY
ブロブ	中心 XY
エッジ	座標 XY
シフトエッジ	座標 XY
形状検出	開始点
	終了点
	中点
距離角	2 点の中点



a. 距離

指定した始点、終点間の距離（実寸）を入力します。

b. ピクセル

指定した始点、終点間の座標間ピクセル距離を表示します。

c. 座標間距離

ピクセル距離を計測する距離モードを選択します。

既知の始点、終点間の「Ｘ座標間距離」または「２点間距離」から選択します。

d. 始点/終点　[座標選択]ボタン

設定に使用する始点または終点の[座標選択]ボタンを選択します。
以下の画面が表示されます。



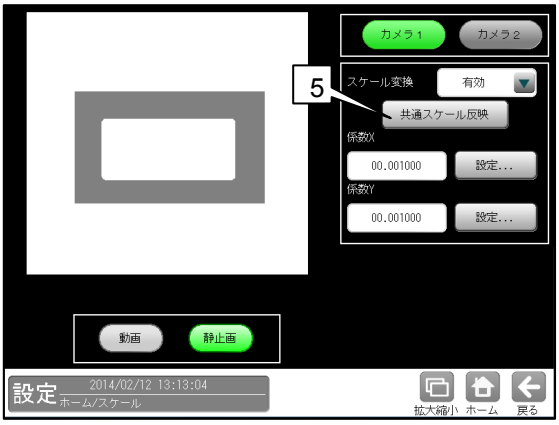
参照するモジュールを選択し、[決定]ボタンを押します。
参照する計測値を選択し、[決定]ボタンを押します。



5. [共通スケール反映]ボタン

このボタンは、以下の設定がされている場合に表示されます。

(1) スケール変換が「有効」
(2) ホーム/カメラ/画像歪補正画面の「基準プレート」が「均一格子」
(3) ホーム/カメラ/画像歪補正/マーク配列/詳細設定画面の「すべての品種で共通化」が「する」



このボタンを選択すると、画像歪み補正で計算された共通スケールが係数Xと係数Yに反映されます。(係数X＝係数Y)

4－4－24 画面設定

運転画面で表示する項目等を選択します。
（以下の説明画面は表示例です。）

① 設定（ホーム）画面にて［画面設定］ボタンを選択します。



② 画面設定の画面が表示されます。



画面設定には表示画面、変数表示、標準運転画面の「ウィンドウ表示、表示計測項目、計測項目名称」、カスタム運転画面の「画面分割、画像・倍率設定、表示項目」があります。

A. 表示画面



1. 運転モードで表示する画面（下記）を選択します。
標準表示、判定一覧表示、モジュール詳細、パラレル IO 表示、変数表示、エラーログ表示、統計表示、カスタム表示
・ 運転画面で最初に表示する「初期表示画面」を上記から選択します。

2. 各画面の初期表示状態/ページ/モジュールを選択します。
・ 「判定一覧表示」のとき
初期表示ページ 1 ～ 2
・ 「モジュール詳細」のとき
初期表示モジュール 1 ～ 127
・ 「カスタム表示」のとき
初期表示ページ 1 ～ 8

3. 表示設定
［表示設定］ボタンを選択すると、表示設定等の選択画面が表示されます。



● 表示設定
・ 画像モード（動画/カメラ画像/処理画像）
動画：動画を表示します。
（注意）トリガ入力に対して撮像タイミングが遅れたり、処理時間が遅延します。
カメラ画像：撮像した画像（静止画）を表示します。
処理画像：前処理画像および２値画像を表示します。
（注意）カメラ画像に対して処理時間がかかります。
・ 表示カメラ（カメラ１／カメラ２／カメラ１＋２）
・ 画像分割（横／縦）

● 表示領域選択
・ カメラ１（なし／全て／標準）
・ カメラ２（なし／全て／標準）
なし：領域を表示しません。
全て：すべてのモジュールの領域を表示します。
標準：［画面設定→標準運転画面→ウィンドウ表示］（次ページ）で設定したモジュール、タイミングで領域を表示します。

● 標準画面
・優先表示(画像／メッセージ)
・文字サイズ(小／標準／大)
・表示位置(右／下)

B. 変数表示



運転時に表示する変数(SV00～31)を選択します。

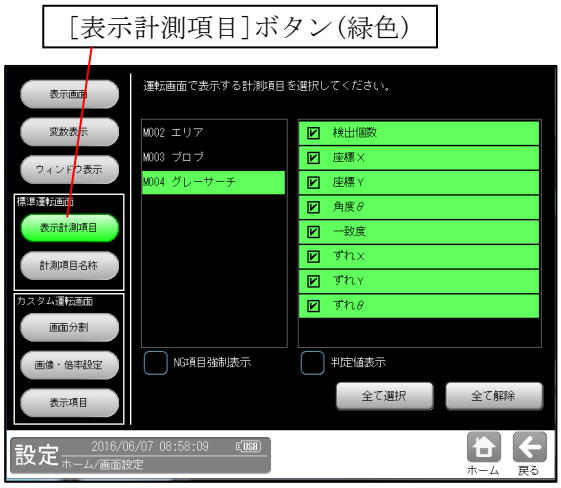
C. ウィンドウ表示(標準運転画面)



運転画面でウィンドウ表示するモジュールを、OK／NG／ERR／未実行別に選択します。また、それぞれの
色を選択できます。

(注意)表示設定の表示領域選択で、「標準」を選択時に、本設定の内容で表示します。

D. 表示計測項目(標準運転画面)



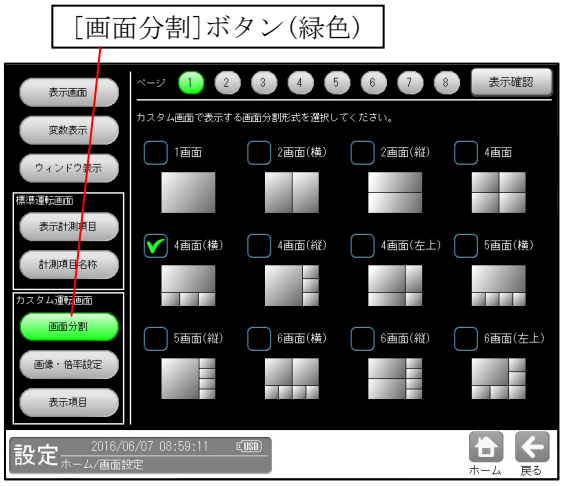
運転画面で表示する計測項目を選択します。
(NG 項目強制表示、判定値表示の選択あり)

E. 計測項目名称(標準運転画面)



計測項目を選択して名称を変更できます。
名称の変更は、[名称入力]ボタンを選択して表示される文字入力の画面で行います。
入力操作は「品種に名称を付ける」の項と同様です。

F. 画面分割(カスタム運転画面)



カスタム画面で表示する画面分割形式(下記)を選択します。

1画面、2画面(横)、2画面(縦)、4画面、
4画面(横)、4画面(縦)、4画面(左上)、
5画面(横)、5画面(縦)、6画面(横)、
6画面(縦)、6画面(左上)

G. 画像･倍率設定(カスタム運転画面)



カメラ選択(カメラ1／カメラ2)、
画像種類(下記)の選択、倍率指定を行います。

なし、基準画像、取込画像、処理画像、
動画、NG(最新)、NG(2～5回目)、
OK(最新)、OK(2～5回目)

・基準画像､取込画像､処理画像のとき
「ウィンドウ選択」を行います。
・処理画像のとき「処理画像選択」を行います。

[グリッド設定]ボタンを選択すると、グリッドの下記を設定できます。

グリッド種(なし／水平／垂直／格子)
線種(直線／破線／一点鎖線)
線幅(標準／2倍ライン／3倍ライン)
色(黄／緑など)
表示位置

2トリガモード選択時に、同時に各トリガの画像を表示する場合。

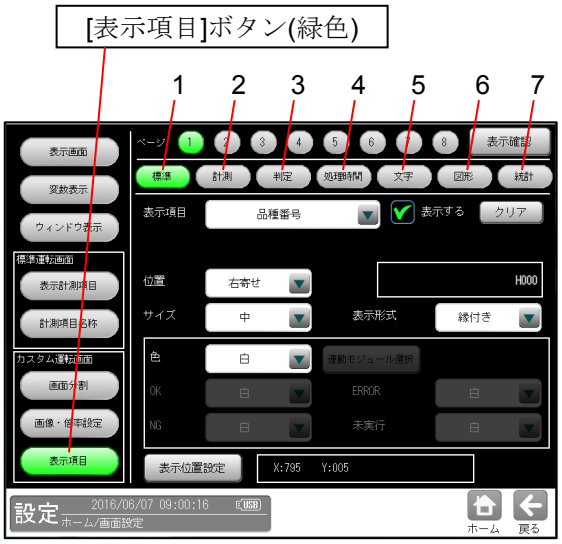
表示させたいトリガの品種で画像を選択し、他方のトリガの品種で画像の種類を「なし」に選択してください。

例) 2画面分割時
トリガ1：領域1に「カメラ1」を選択、
領域2は「なし」
トリガ2：領域1は「なし」、
領域2に「カメラ2」を選択してください。



H. 表示項目(カスタム運転画面)

表示項目には標準、計測、判定、処理時間、文字、図形の設定があります。



1. 標準(表示項目)



【設定項目】

表示項目(品種番号／品種名／総合判定／
総合処理時間／検査個数／良品個数／
不良個数／良品率／不良率／最小計測時間／
最大計測時間)
位置(左寄せ／中央／右寄せ)
サイズ(小／中／大／特大)
表示形式(標準／縁付き／反転)
色(判定連動／黄／緑など)

- 判定連動のとき連動モジュールの選択、
  および OK、NG、ERROR、未実行の
  色選択を行 います。
  表示位置設定
- 表示位置の設定画面が表示され、カスタム
  画面で表示する位置を設定します。

2. 計測(表示項目)



【設定項目】

登録番号(0～31)、計測値(計測値選択)
＊位置、サイズ、表示形式、色、表示位置設定
は表示項目(標準)と同様です。

3. 判定(表示項目)



【設定項目】

登録番号(0～31)、判定(判定選択)
＊ 位置、サイズ、表示形式、色、表示位置設定は、
表示項目(標準)と同様です。

4. 処理時間(表示項目)



【設定項目】

登録番号(0～31)

処理時間(モジュール選択)

＊ 位置、サイズ、表示形式、色、表示位置設定は、表示項目(標準)と同様です。

5. 文字(表示項目)



【設定項目】

登録番号(0～31)

文字列(文字列設定)

＊ 位置、サイズ、表示形式、色、表示位置設定は、表示項目(標準)と同様です。

6. 図形(表示項目)



【設定項目】

登録番号(0～31)

図形種(なし／直線／クロスカーソル(小)／クロスカーソル(大)／矩形／円／楕円)

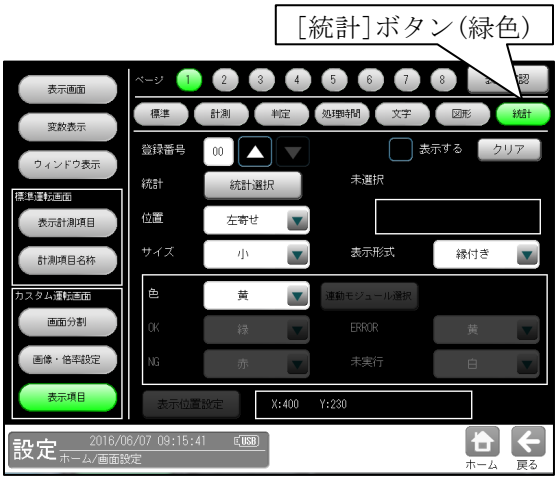
線幅(標準／２倍ライン／３倍ライン)

塗りつぶし(なし／あり)

線種(実線／点線／破線／一点鎖線)

＊ 色、表示位置設定は表示項目(標準)と同様です。

7. 統計(表示項目)



【設定項目】

登録番号(0～31)

統計(統計選択)

・ 表示する統計項目、統計量を選択します。

(統計項目) 統計解析で登録した項目

(統計量)

最大、最小、偏差(σ)、平均＋3σ、平均＋σ、平均、平均－σ、平均－3σ、Cpk、歩留り、計測回数、OK 回数、NG 回数、エラー回数、未実行回数

＊ 位置、サイズ、表示形式、色、表示位置設は、表示項目(標準)と同様です。

4－4－25 統計解析

統計解析を行う計測項目を選択して、統計データの確認を行います。
運転中にリアルタイムに更新されるグラフを確認しながら、各判定値の上下限値を変更できます。
また、NG 結果から再実行による確認も行えます。
（以下の説明画面は表示例です。）

〔１〕統計解析の設定

統計解析は以下の画面で設定します。

① 設定(ホーム)画面にて[統計解析]ボタンを選択します。



② 統計解析の設定画面が表示されます。
[登録]等の設定項目ボタンを選択します。



・登録 ⇒（1）
・トレンドグラフ ⇒（2）
・ヒストグラフ ⇒（3）
・数値データ ⇒（4）
・一覧確認 ⇒（5）
・データ保存 ⇒（6）

（１）登録画面

統計解析を行う計測項目を登録します。
また、登録した計測項目を削除可能です。



1. データ選択
[統計データ選択]ボタンを選択して、統計データ選択画面を表示し、統計解析を行うモジュール等の項目を選択します。
⇒ 次ページ参照
選択した項目は、次の登録番号に順次、登録されます。

2. 登録番号
統計解析を行う登録番号(0～127)を選択します。登録された番号には、上記 1. で選択した項目の名称が表示されます。

3. グラフ名称
[登録]ボタンを選択して、文字入力の画面を表示し、選択している登録番号のグラフに名称を設定します。

4. 登録データ表示部
登録済のモジュール等の項目が一覧で表示されます。

5. [削除]ボタン
「登録データ確認」の一覧表示で選択している登録済データを削除します。

6. [すべて削除]ボタン
登録済データすべてを削除します。

■ 統計データ選択画面

統計解析の登録画面(前ページ)で
[統計データ選択]ボタンを選択すると、次の統計データ選択画面が表示されます。



7. [戻る]ボタン
登録画面へ戻ります。

8.モジュール選択
登録するモジュールを選択します。

9. 計測項目選択
登録する計測項目を選択します。

10. ラベル･モデル等選択
登録するラベル･モデル等を選択します。
選択するとチェックが付き、登録した順番に自動で登録番号が設定されます。

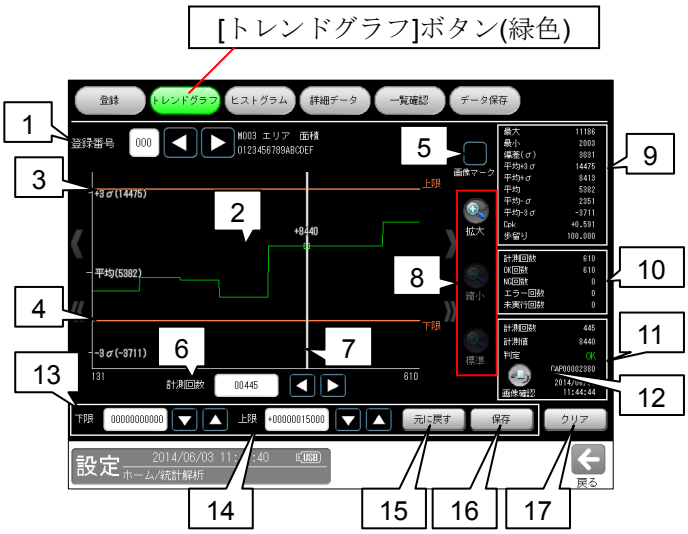
11. 登録データ表示部
登録済のデータが一覧で表示されます。

12. [削除]ボタン
「登録データ確認」の一覧表示で選択している登録済データを削除します。

13. [すべて削除]ボタン
登録済データすべてを削除します。

（2）トレンドグラフ画面

登録した項目の計測データを時系列で確認できます。また、登録した項目の上下限値を変更･再実行できます。



1. 登録番号
登録した番号を選択します。

2. トレンドグラフ
選択した登録番号(登録項目)の計測結果が時系列で表示されます。

3. 上限値(グラフ)
選択した登録項目の上限値がグラフ上に表示されます。

4. 下限値(グラフ)
選択した登録項目の下限値がグラフ上に表示されます。

5. 画像マーク
選択すると、トレンドグラフ上にデータ検査ポイントが灰色の□で表示されます。

6. 計測回数
計測回数カーソルの値を変更できます。

7. 計測回数カーソル(グラフ)
計測結果を確認する計測回数を、トレンドグラフ上をクリックして選択します。
本体メモリーに画像が存在する場合、緑色の□が表示されます。

8. 拡大･縮小･標準
計測回数カーソル付近のデータを拡大･縮小します。「標準」のとき、保存しているデータの 480 回分が表示されます。
480 回分に満たない場合は、保存しているデータ分が表示されます。

9. 統計量データ
保存しているデータから解析した統計量の結果が表示されます。

- 上下限値を変更した場合でも、変更前の判定結果は変化しません。

【統計量】
各項目で下記の値が表示されます。
最大：計測値の最大値
最小：計測値の最小値
偏差(σ)：計測値の偏差
平均+3σ：平均値+3σ の値
平均+σ：平均値+σ の値
平均：平均値の値
平均-σ：平均値-σ の値
平均-3σ：平均値-3σ の値
Cpk：工程能力指数(Cpk)
　　Cpk は設定している上限値･下限値を基に計算されます。
歩留り：歩留り率

[統計量計測条件]
上記項目(歩留りを除く)は OK､NG 判定となった結果データのみが使用されます。
「歩留り率」は次式で計測されます。
　歩留り率＝OK 回数÷計測回数

10. 計測回数データ
保存しているデータの計測回数が表示されます。

11. 計測データ
カーソルが位置する計測回数について、下記が表示されます。
・計測回数
・計測値
・判定
　　保存時の判定値が表示されます。
・画像番号(画像が有る場合)
・画像保存時間(画像が有る場合)
・画像確認ボタン(画像が有る場合)

12. [リトライ]ボタン
設定時は再実行画面へ移行します。
運転時は画像メモリー画面へ移行します。

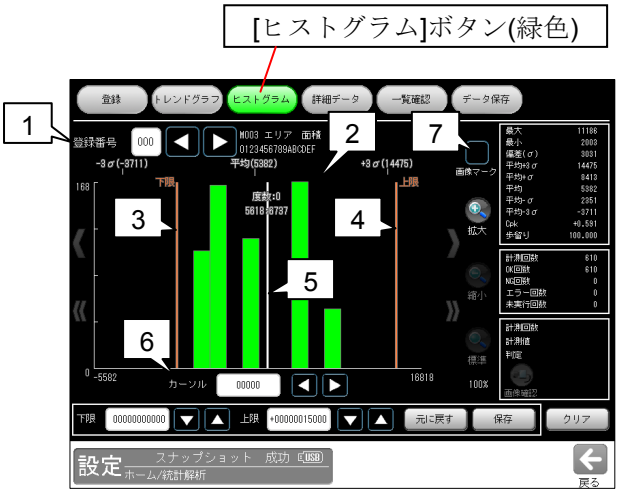
13. 下限、14. 上限
登録した計測項目の下限値、上限値を設定します。
・運転モードで上限値、上限値を変更した場合、変更後からの計測結果に反映されます。
本体メモリーに保存するには､設定画面にて保存操作が必要です。

15. [元に戻す]ボタン
変更した上下限値を元に戻します。
一旦、[保存]ボタンを選択後は、保存した上下限値が「元に戻す」時の上下限値となります。

16. [保存]ボタン
指定した上下限値に判定値を変更します。
保存した上下限値による判定は､以降の計測から有効になります。本体メモリーに保存するには､設定画面にて保存操作が必要です。

17. [クリア]ボタン
本体メモリーに保存している､すべての統計データをクリアします。
・登録した計測項目は削除されません。

（3）ヒストグラム画面
登録した項目の計測データをヒストグラム表示します。また、登録した項目の上下限値を変更･再実行できます。



1. 登録番号
登録した番号を選択します。

2. ヒストグラム
選択した登録番号(登録項目)の計測結果がヒストグラムで表示されます。

3. 下限、
4. 上限
選択した登録項目の下限値､上限値がグラフ上に表示されます。

5. カーソル(グラフ)
計測値を確認する範囲を選択します。また、選択した箇所の範囲と度数が表示されます。

6. カーソル設定
選択した範囲内の度数でカーソルを移動します。

7. 画像マーク
画像が保存されている場合、灰色の□が表示されます。
１つの山に１枚でも画像が有る場合､灰色の□が表示されます。
・ カーソルで選択した判定結果が OK の場合、緑色の□が表示されます。

（4）詳細データ画面

登録項目の各データの判定、計測値、総合判定、画像の有無、計測時間を確認できます。
また、登録した項目の上下限値を変更･再実行できます。



1. **登録番号**
   登録した番号を選択します。
2. **ソート方法**
   計測データの表示順序を、ソート方法(下記)で選択します。
   - 計測回数昇順：計測回数の小さい順
   - 計測回数降順：計測回数の大きい順
   - 計測値昇順：計測値の小さい順
   - 計測値降順：計測値の大きい順
   - 判定昇順：判定値の小さい順
   - 判定降順：判定値の大きい順
3. **データリスト**
   保存している計測結果が表示されます。
   計測結果に画像が存在する場合､“画像”の項目に「○」が表示されます。
4. **ページ切替**
   複数ページに計測結果が存在する場合、ページを切り替えて表示します。
   - １ページには、最大 1024 回分の計測結果が表示可能です。

（5）一覧確認画面

登録した全項目の統計量が一覧で表示されます。
表示される統計量は最大値、最小値、偏差(σ)、平均+3σ、平均+σ、平均、平均-σ、平均-3σ、Cpk、歩留り、計測回数、OK 回数、NG 回数、エラー回数、未実行回数です。



1. **ソート方法**
   各統計量のデータ表示順序を、ソート方法(下記)で選択します。
   - 登録番号昇順：登録番号の小さい順
   - 登録番号降順：登録番号の大きい順
   - 歩留り昇順：歩留り率の小さい順
   - 歩留り降順：歩留り率の大きい順
   - Cpk 昇順：Cpk 値の小さい順
   - Cpk 降順：Cpk 値の大きい順
   - OK 回数昇順：OK 回数の小さい順
   - OK 回数降順：OK 回数の大きい順
   - NG 回数昇順：NG 回数の小さい順
   - NG 回数降順：NG 回数の大きい順
   - 未実行数昇順：未実行回数の小さい順
   - 未実行数降順：未実行回数の大きい順
   - 最大昇順：最大値の小さい順
   - 最大降順：最大値の大きい順
   - 最小昇順：最小値の小さい順
   - 最小降順：最小値の大きい順
   - 偏差(σ)昇順：偏差(σ)値の小さい順
   - 偏差(σ)降順：偏差(σ)値の大きい順
   - 平均+3σ 昇順：平均+3σ 値の小さい順
   - 平均+3σ 降順：平均+3σ 値の大きい順
   - 平均+σ 昇順：平均 σ 値の小さい順
   - 平均+σ 降順：平均+σ 値の大きい順
   - 平均昇順：平均値の小さい順
   - 平均降順：平均値の大きい順
   - 平均-σ 昇順：平均-σ 値の小さい順
   - 平均-σ 降順：平均-σ 値の大きい順
   - 平均-3σ 昇順：平均-3σ 値の小さい順
   - 平均-3σ 降順：平均-3σ 値の大きい順

2. 一覧表示
登録した計測項目の統計量が一覧で表示されます。

3. 表示項目切替
統計量の表示項目を切り替えます。

（6）データ保存画面

登録統計データを USB メモリーに CSV 形式で保存時の保存項目、保存方式を設定します。



1. 保存個別判定
保持している計測データ内で、USB メモリーに保存する、個別判定結果を下記から選択します。
すべて、OK、NG、OK+NG、エラー、未実行

2. 保存項目
USB メモリーに保存する項目を下記から選択します。チェックを付けた項目が保存されます。
総合判定、個別判定、計測値、時間、
画像番号、統計量

3. 保存方式
USB メモリーに登録統計データを保存する方式を、下記から選択します。

- **手動保存**
  [全登録保存]ボタン(右記 6.)により、USB メモリーに保存します。
- **指定回数保存**
  指定した検査回数になると、USB メモリーに保存されます。
  (この設定時に手動保存も可能です。)
- **指定時間保存**
  指定した時間になると、USB メモリーに保存されます。
  (この設定時に手動保存も可能です。)

4. 保存回数(保存方式「指定回数保存」のとき)



1～20000 の範囲で設定可能です。

5. 保存時間(保存方式「指定時間保存」のとき)



1 日に 5 回の保存する時間を設定可能です。
0 時 0 分 0 秒～23 時 59 分 59 秒の範囲で設定します

6. [全登録保存]ボタン
登録した全項目を USB メモリーに保存します。

【USB メモリー保存データの注意事項】

- 保存ファイル名は、「保存年月日_保存時分秒_analysis_data_品種番号_登録番号.csv」の形式で保存されます。
- 保存ファイル名の年月日、時分秒は、コントローラ本体の時間です。
- 統計保存方式を「指定時間保存」に設定時も、保存に時間を要するときは、指定した秒数とファイル名の秒数が異なる場合があります。
- USB メモリーへデータを保存時は、内部統計メモリーへの保存が停止します。
- ２回目以降の保存は、未保存計測結果から保存されます。(同一結果は保存されません)
- 「指定時間保存」で USB メモリーに保存時、他の指定保存時間に達した際は、保存するデータが無いため後の保存は処理されません。

〔２〕統計解析の動作

統計データの各タイミング等について説明します。

●統計データのクリアタイミング

統計データは下記タイミングでクリアされます。

- 本体電源をオフにした時
- 運転画面で「統計クリア」ボタンを選択時
- 「ホーム画面」の「ツール画面」内の統計ログ画面のクリアボタンを選択時
- モジュールフローを編集時
- モジュール内の計測項目を変更時
- モジュール内の計測数を変更時
- 品種を切替時
  （同一トリガ間で品種を切替時、切り替えたトリガの統計データがクリアされます）
- モジュールフロー操作による、モジュールフローを変更時

● 統計データの保存タイミング

統計データは次のタイミングで保存されます。

- 運転モードでの計測終了時

● 統計データの非保存タイミング

統計データは下記タイミングでは保存されません。

- 品種を切替時
- 統計データのクリアタイミング時
- 再実行時
- 統計データを USB メモリーへ書込時
- 運転時の統計画面にて更新停止時
  （統計画面から運転画面に戻ると更新を再開します。）

● 保存データ数

- 統計データはトリガごとに保持されます。２トリガに設定時は、トリガごとにクリアする必要があります。
- １トリガに最大 128 項目の計測が登録可能
- １項目に対し、最大 20000 個のデータが保持されます。
- 最大でデータ保存数（20000 個）を越えた場合、古いデータから上書きされます。

● 統計量の計算

保存された計測結果を元に、統計量が計測されます

● 運転時、更新停止/更新再開

運転画面にて、統計解析画面を表示すると「クリア」ボタンの位置に、「更新停止」・「更新再開」ボタンが表示されます。

⇒「第５章 運転」参照



・更新停止

統計解析へのデータの保存を停止します。
画像メモリーへの画像の保存も停止します。

- 統計解析画面から運転画面に移行すると自動的に統計解析は再開されます。

・更新再開

統計解析へのデータの保存を再開します。
画像メモリーへの画像保存も再開します。

4－5　設定上のツール

通信チェック、統計･エラー･通信のログ確認などを設定のツール画面で行えます。

- **通信チェック**
  - パラレル I/F の接続チェック
  - シリアル通信のチェック
  - CC-Link 通信のチェック
    （通信：CC-Link「あり」に設定時）
- **ログ**
  - 統計ログ確認
  - エラーログ確認
  - 通信ログ確認
- **サポートツール**
  - PC 待受け

（以下の説明画面は表示例です。）

① 設定(ホーム)画面にて[ツール]ボタンを選択します。



② ツール画面が表示されます。



チェックする項目ボタン(パラレル等)を選択すると各項目の画面が表示されます。
また、選択している項目のボタンが緑色に表示されます。

⇒（1）～（8）

（1）パラレル(通信チェック)

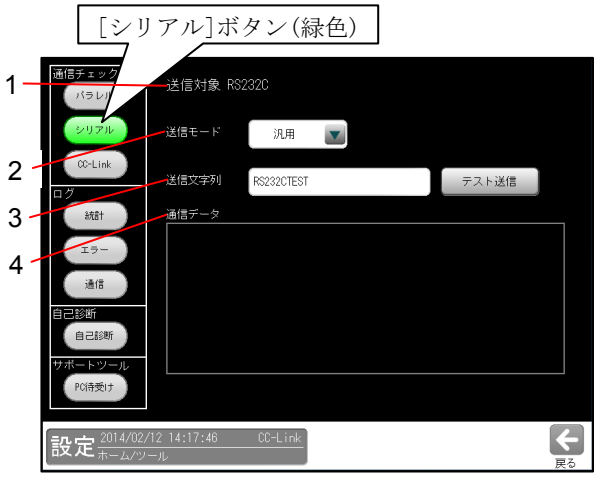


1. **入力**
   入力端子を確認し、その状態を表示で表します。
   ‘ON’ → ☑　　‘OFF’ → ☐

2. **出力**
   出力端子の状態を変更できます。チェックボックスを選択して制御してください。
   ☑ → ‘ON’　　☐ → ‘OFF’

入出力は 200ms 毎に更新されます。

（２）シリアル(通信チェック)



1. **送信対象**：RS-232C

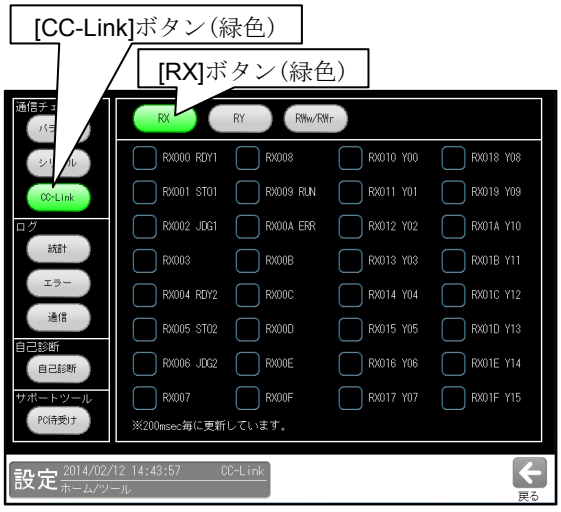
2. **送信モード**：「汎用」または「PLC」を選択します。
「PLC」を選択時、システム-通信-PLC リンクで設定した内容で通信を行います。

3. **送信文字列**：文字枠を選択すると、文字入力ウィンドウが表示されます。
送信する文字を入力できます。[テスト送信]ボタンを選択すると入力した文字を送信します。

4. **通信データ**：テスト送信した文字列の通信結果が表示されます。

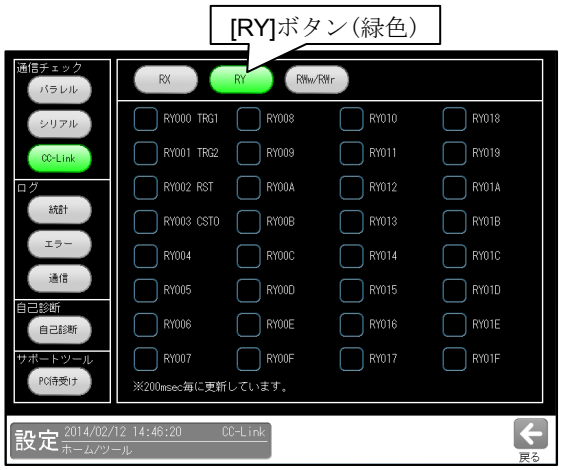
（３）CC-Link(通信チェック、
通信：CC-Link「あり」に設定時)

・CC-Link RX のとき



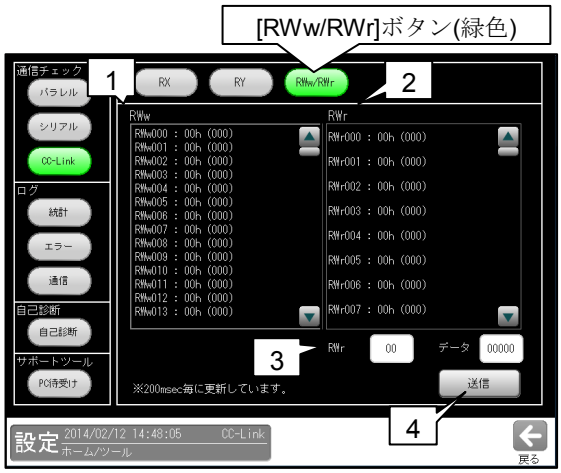
リモート入出力 RX の各ビットの ON/OFF 状態を表示します。

・CC-Link RY のとき



リモート入出力 RY の各ビットの ON/OFF 状態を表示します。

・CC-Link RWw/RWr のとき



1. **RWw**
リモートレジスターRWw の各アドレスのデータを表示します。

2. **RWr**
リモートレジスターRWr の各アドレスのデータを表示します。

3. **RWr、データ**
リモートレジスターRWr のアドレス(0～32)、データ(0～255)を設定します。

4. **送信**
上記 3.で設定(アドレス､データ)を送信します。

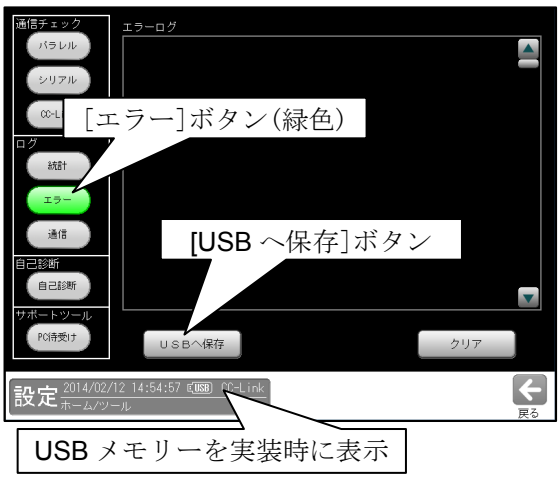
（4）統計（ログ）



次の統計が表示されます。

・検査個数
・良品個数　　・不良個数
・良品率　　・不良率
・最小計測時間　・最大計測時間

（5）エラー（ログ）



エラーログが表示されます。

・ [USB へ保存]ボタンを選択すると、エラーログの内容が USB メモリーに保存されます。なお、本操作時には USB メモリーをコントローラ本体の USB コネクタに接続してください。
(保存ファイル)
¥ivs300m¥errlog.txt

（6）通信（ログ）



シリアル､イーサネットについて通信ログが表示されます。

・[R]・・・：受信データ
・[S]・・・：送信データ

（7）自己診断



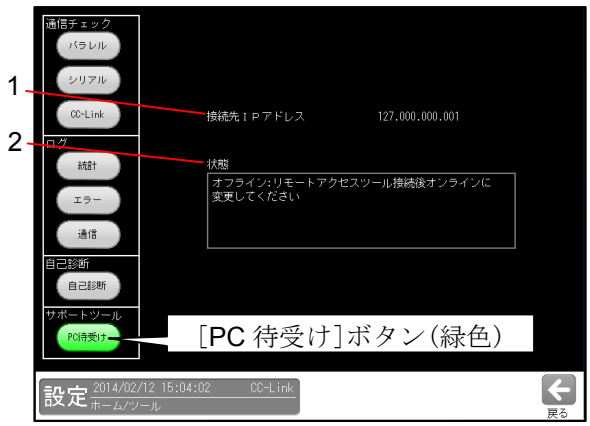
[自己診断開始]ボタンを選択すると、下記項目毎のテスト結果(成功／失敗)が表示されます。

① システムメモリーテスト
② RAM R/W テスト
③ FPGA アクセステスト
④ カメラ１接続/種別/視野/取込ライン テスト
⑤ カメラ２接続/種別/視野/取込ラインテスト

・ テスト結果が「失敗」となったときには、当社のサービス会社(シャープビジネスソリューション株式会社：裏表紙参照)へお問い合わせ願います。
カメラ接続１／２テストの場合、カメラを未接続時も「失敗」となります。また、カメラを接続時に「失敗」のときには、カメラケーブル等の接続状態等を確認願います。

（8）PC 待受け（サポートツール）

PC(パソコン)のリモートアクセスツールに
関する情報が表示されます。



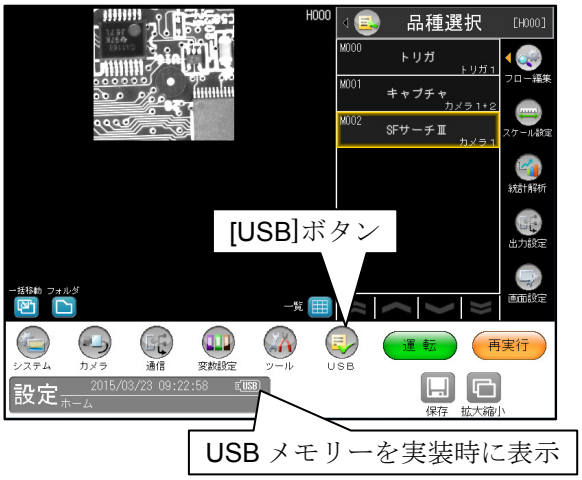
1. 接続先の IP アドレスが表示されます。

2. 接続状態が表示されます。
   設計支援ソフト IV-300SPM がオンラインで
   接続してくると、この画面が表示され
   IP アドレスが表示されます。

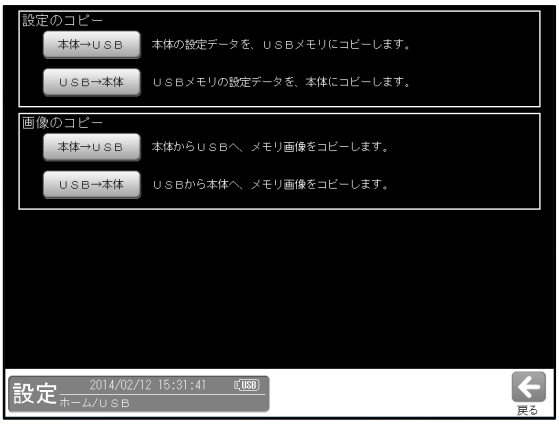
4－6 USB (ファイル操作)

本体と USB メモリーとの間で、設定データおよびメモリー画像をコピーできます。
本操作時には USB メモリーを本機の USB コネクタに接続してください。
（以下の説明画面は表示例です。）

① 設定(ホーム)画面にて[USB]ボタンを選択します。



② 本体と USB 間のコピー画面が表示されます。設定データ／メモリー画像のコピーについて[本体→USB] または [USB→本体]ボタンを選択します。



- **設定のコピー**(本体→USB、USB→本体)
  ⇒〔1〕
- **画像のコピー**(本体→USB、USB→本体)
  ⇒〔2〕

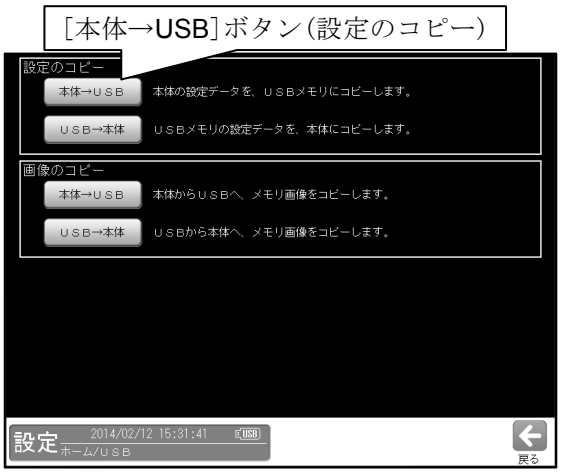
〔1〕設定のコピー

設定データを「本体→USB」または「USB→本体」にコピーします。

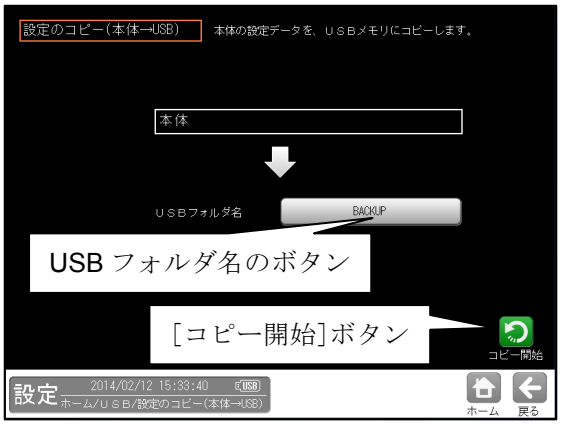
（1）本体→USB(設定のコピー)

本体の設定データを USB メモリーにコピーします。

① USB 画面にて「設定のコピー」の[本体→USB]ボタンを選択します。



② 設定のコピー(本体→USB)画面が表示されます。



1. USB フォルダ名のボタンを選択して表示される画面にて、USB メモリー内のフォルダを選択(新規作成)し、☑(決定)ボタンを選択します。

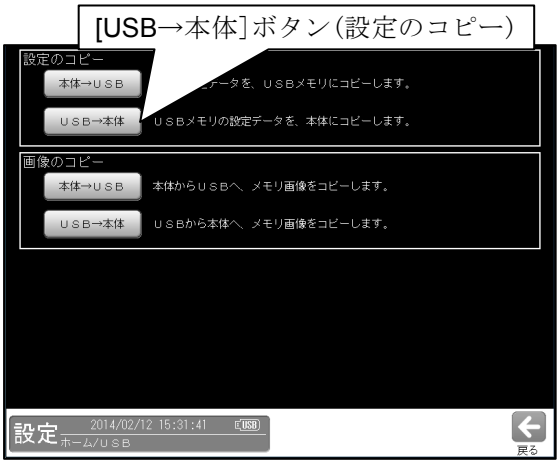


2. [コピー開始]ボタンを選択してコピーを実行します。

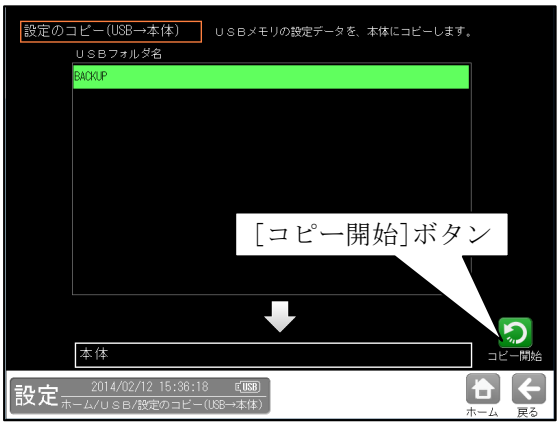
（２）USB→本体(設定のコピー)

USB メモリーの設定データを本体にコピーします。

USB 画面にて「設定のコピー」の[USB→本体]ボタンを選択します。



設定のコピー(USB→本体)画面が表示されます。



・[コピー開始]ボタンを選択してコピーを実行します。

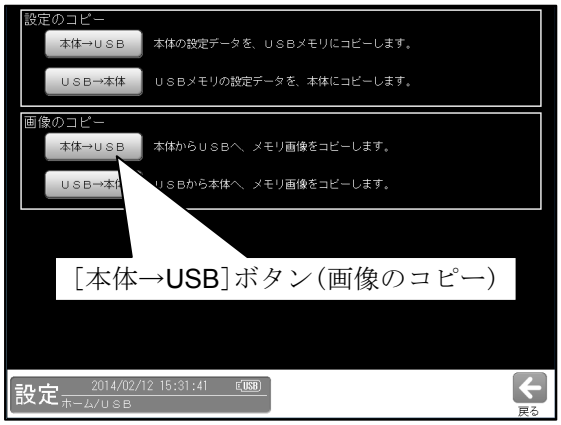
〔２〕画像のコピー

メモリー画像を「本体→USB」または「USB→本体」にコピーします。

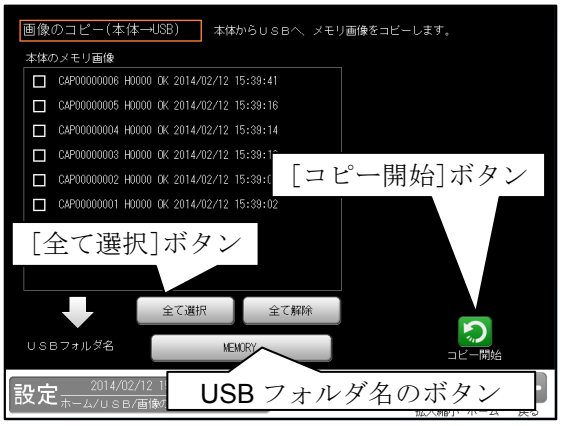
（１）本体→USB(画像のコピー)

本体のメモリー画像を USB メモリーにコピーします。

USB 画面にて「画像のコピー」の[本体→USB]ボタンを選択します。



画像のコピー(本体→USB)画面が表示されます。

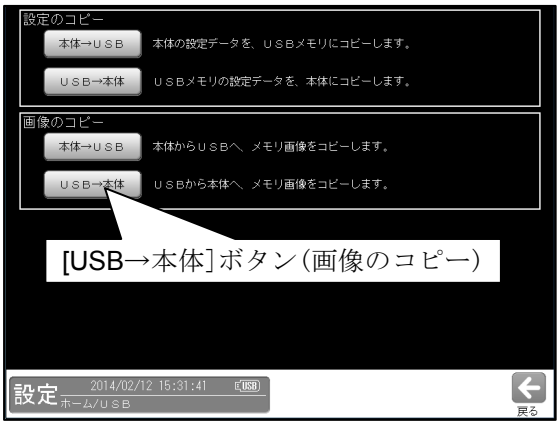


1. 本体のメモリー画像からコピーする画像を選択します。全ての画像を選択時は[全て選択]ボタンを選択します。
   選択した全てを解除時は[全て解除]ボタンを選択します。
2. USB フォルダのボタンを選択して表示される画面にて、USB メモリー内のフォルダを選択(新規作成)し、☑(決定)ボタンを選択します。
3. [コピー開始]ボタンを選択してコピーを実行します。

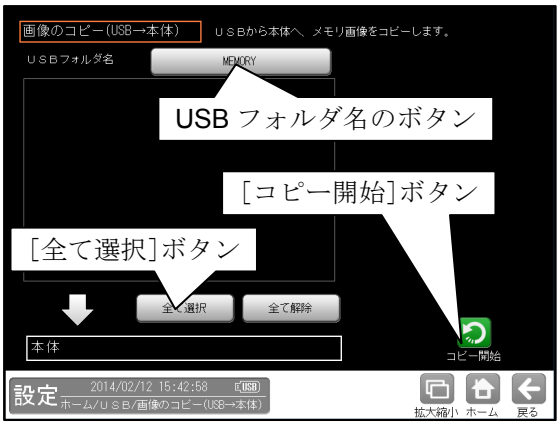
（２）USB→本体(画像のコピー)

USB メモリーのメモリー画像を本体にコピーします。

USB 画面にて「画像のコピー」の[USB→本体]ボタンを選択します。



画像のコピー(USB→本体)画面が表示されます。



1. USB フォルダ名のボタンを選択して表示される画面にて、USB メモリー内のフォルダを選択し、☑(決定)ボタンを選択します。
2. USB メモリーの画像からコピーする画像を選択します。全ての画像を選択時は[全て選択]ボタンを選択します。
   選択した全てを解除時は[全て解除]ボタンを選択します。
3. [コピー開始]ボタンを選択してコピーを実行します。

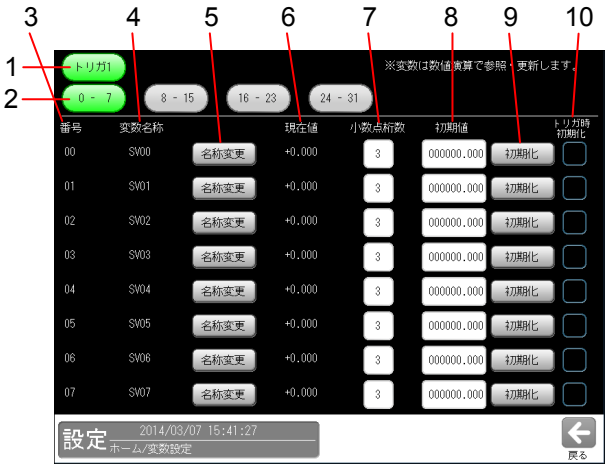
4－7　変数設定

変数は、数値データを記憶しておくメモリーです。
数値演算モジュールにて参照･更新できます。
また、通信コマンドで読出･書込も可能です。
【注】運転モード時のみ格納されます。
　　設定･再実行モードでは格納されません。

(以下の説明画面は表示例です。)
① 設定(ホーム)画面にて[変数]ボタンを選択します。



② 変数設定の画面が表示されます。
・１トリガモード時



・２トリガモード時



1. トリガ
トリガ別の変数設定に切り替えます。
（１トリガモード時は「トリガ１」のみ）

2. 0 -7、8 - 15、16 - 23、24 – 31
変数番号「0-7」、「8-15」、「16-23」、「24-31」の設定に切り替えます。

3. 番号
変数番号 00～31 を示します。

4. 変数名称
変数の名称を示します。

5. 名称変更
[名称変更]ボタンを選択すると、変数の名称を変更する画面が表示されます。



・ 名称の入力方法は、「品種に名称を付ける」の項と同様です。

6. 現在値
変数の現在値を示します。

7. 小数点桁数
変数の小数点桁数(0～7)を設定します。

8. 初期値
変数の初期値を設定します。
（-999999.999 ～ 999999.999）

9. 初期化
設定した初期値で初期化します。

10. トリガ時初期化
トリガ入力時に、設定した初期値で初期化を行うかを選択します。

4－8 再実行(調整)

設定画面にてメモリー画像で設定を調整できます。
（以下の説明画面は表示例です。）

① 設定(ホーム)画面にて[再実行]ボタンを選択します。



② メモリー画像の選択画面が表示されます。
メモリー画像をリストから選択し、[再実行]ボタンを選択します。

・ リスト中のメモリー画像を選択すると、その画像が画面の左に表示されます。



【絞込み有り(☑)を選択時】

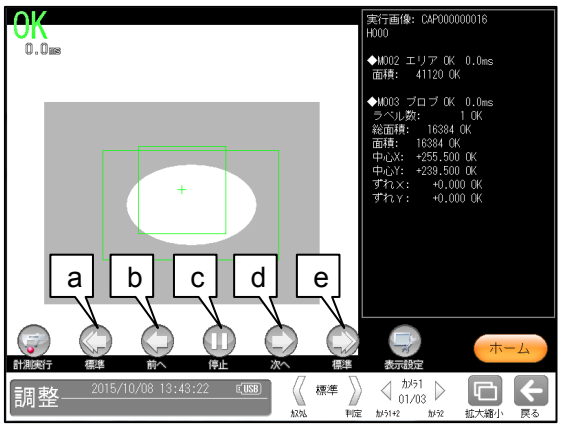


※ 絞り込み

メモリー画像のリスト表示を絞り込むときは、「絞り込み」のチェックボックスを選択(☑)し、「品種番号」を入力して「判定」を「すべて／OK／NG／ERR」から選択します。

1. [再実行]ボタン

リストで選択したメモリー画像に対し計測を再実行する画面が表示されます。



a. 逆再生

画像メモリーに保存されている画像を逆順に連続で再実行を行います。
逆再生は3つの速度モード（標準/高速/低速）があり、同ボタンを押下することで速度を切り替えます。
［速度モード切替］:「標準」→「高速」→「低速」→「標準」→・・・

b. 前へ

一回前の画像メモリーの画像で再実行を行います。

c. 停止

再生/逆再生時に連続再実行を停止させます。

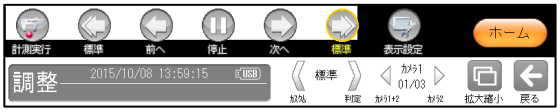
d. 次へ

一回先の画像メモリーの画像で再実行を行います。

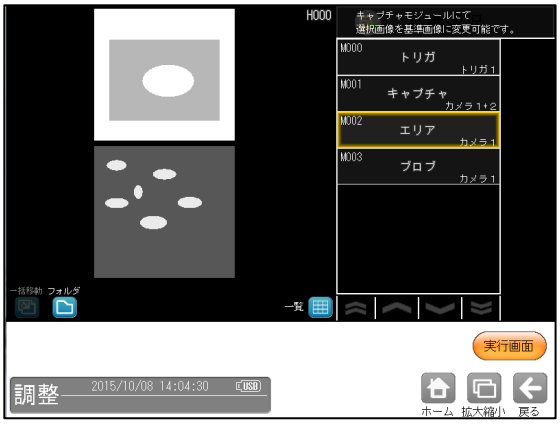
e. 再生

画像メモリーに保存されている画像を正順に連続で再実行を行います。
再生は3つの速度モード（標準/高速/低速）があり、同ボタンを押下することで速度を切り替えます。
［速度モード切替］:「標準」→「高速」→「低速」→「標準」→・・・

【再生/逆再生時 アイコン・テキスト表示変化】
再生/逆再生時には、選択したボタンが黄色い枠で囲われます。
また、押す毎に速度が変化し、ボタン下のテキストが「標準」・「高速」・「低速」と表示されます。



2. [設定調整]ボタン
リストで選択したメモリー画像でパラメータを調整する画面が表示されます。



フローのボタンを選択して、各調整画面へ移行し、選択したメモリー画像で設定を調整できます。
調整方法は設定モードと同様です。

3. [連続再実行]ボタン
リスト内のメモリー画像(全て)に対して連続で再実行を行い、結果が表示されます。



a. 画像数：再実行した画像枚数
b. OK画像数：メモリー内のOK 画像枚
c. NG画像数：メモリー内のNG 画像枚数
d. エラー画像数：メモリー内のエラー画像枚数
e. 歩留り：再実行対象画像での歩留り
f. OK判定、g.NG判定、h.エラー判定
分子：OK 判定、NG 判定、エラー判定の画像数
分母：連続再実行した画像数
i 歩留り：再実行結果の歩留り

・ 連続再実行中にキャンセルボタンで停止した場合、停止する前までの結果が表示されます。メモリー画像を絞り込みした場合、絞り込んだ画像群に対して再実行します。

4. [統計再実行]ボタン
リスト内のメモリー画像(全て)に対して連続で再実行を行った後、統計画面が表示されます。

【統計再実行(トレンドグラフ)】



【統計再実行(ヒストグラム)】



【統計再実行(詳細データ)】



【統計再実行(一覧確認)】



- 連続再実行中にキャンセルボタンで停止した場合、停止する前までの結果が表示されます。
- メモリーを絞り込みした場合、絞り込んだ画像群に対して再実行します。

5. [クリア]ボタン

本体メモリーに保存されている画像がクリアされます。

6. 基準画像登録([カメラ１]、[カメラ２]ボタン)

選択しているメモリー画像が基準画像として登録されます。

7. 最大保存トリガ数

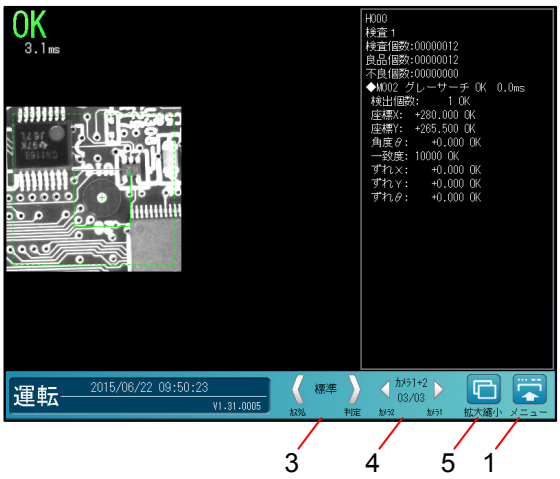


画像メモリーに保存可能な最大トリガ回数を表示します。
(接続されているカメラ構成により保存トリガ数は、変化します。)

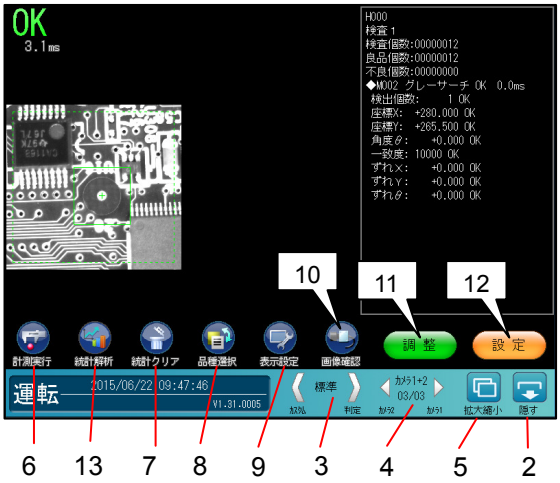
第 5 章　　運　　転

運転画面の操作について説明します。
（以下の説明画面は表示例です。）

【メニュー表示なし】



【メニュー表示あり】



1. **[メニュー]ボタン**
   「メニュー表示あり」の運転画面に切り替わります。
2. **[隠す]ボタン**
   「メニュー表示なし」の運転画面に切り替わります。
3. **表示形式切替**
   運転画面の表示形式を切り替えます。
   ⇒〔5〕
4. **ページ･項目切替**
   運転画面の表示形式により、ページ･項目を切り替えます。
5. **[拡大縮小]ボタン**
   画像表示の拡大･縮小･移動を行います。
   ⇒3･14 ページ
6. **[計測実行]ボタン** ⇒〔1〕
   トリガを CCD トリガに設定時には“CCD トリガ”ボタンが表示され、CCD トリガの有効/無効を切り替えます。



7. **[統計クリア]ボタン**
   表示しているトリガの統計情報を初期化します。
8. **[品種選択]ボタン**
   品種選択の画面が表示され、品種切替を行う品種を選択します。⇒〔2〕
9. **[表示設定]ボタン**
   表示する画像やウィンドウの表示を選択･変更します。⇒〔3〕
10. **[画像確認]ボタン**
    画像メモリーに保存されている画像の確認画面へ移行します。
11. **[調整]ボタン** ⇒〔4〕
12. **[設定]ボタン**
    設定モードに変更します。⇒3･5 ページ
13. **[統計解析]ボタン** ⇒〔6〕

〔1〕計測実行

運転画面の[計測実行]ボタンを選択すると、トリガが入って、選択中の品種の計測を実行します。



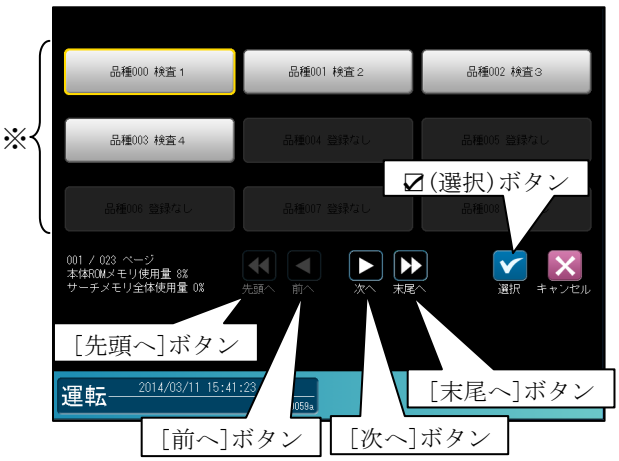
〔２〕品種選択

運転画面に表示する品種を選択します。

① 運転画面にて[品種選択]ボタンを選択します。



② 「品種選択」画面が表示されます。
品種番号を選択し、☑(選択)ボタンを選択します。



※ 品種番号の表示エリア
・１画面に９品種を表示
・各ボタンの選択による表示
[次へ]ボタン---次の９品種
[前へ]ボタン---前の９品種
[末尾へ]ボタン---最終番号の品種
[先頭へ]ボタン---先頭番号の品種

③ 選択した品種番号の運転画面が表示されます。

〔３〕表示設定

運転画面に表示する画像やウィンドウ等を選択･変更します。

① 運転画面にて[表示設定]ボタンを選択します。



②「表示設定」ウィンドウが表示されます。



各項目の(ドロップダウン)ボタンにより選択します。

●表示設定

・ **画像モード**(動画/カメラ画像/処理画像)
動画：動画を表示します。
(注意) トリガ入力に対して撮像タイミングが遅れたり、処理時間が遅延します。
カメラ画像：撮像した画像(静止画)を表示します。
処理画像：前処理画像および２値画像を表示します。
(注意) カメラ画像に対して処理時間がかかります。

・ **表示カメラ**(カメラ１／カメラ２／カメラ１＋２)

・ **画像分割**(横／縦)

● **表示領域選択**

・**カメラ１**(なし/全て/標準/モジュール)

・**カメラ２**(なし/全て/標準/モジュール)

なし： 領域を表示しません。

全て： すべてのモジュールの領域を表示します。

標準： ［画面設定→標準運転画面→ウィンドウ表示］で設定したモジュール、タイミングで領域を表示します。

「４－４-24 画面設定」参照

モジュール：

現在表示しているモジュールのみ領域を表示します。(表示形式がモジュールのときのみ選択可能)

● **標準画面**

標準運転画面について下記項目を選択します。

・**優先表示**

画像／メッセージ

・**文字サイズ**(メッセージ)

小／標準／大

・**表示位置**(メッセージ)

右／下

〔４〕調整

運転中でも検査設定や画像を設定(確認)できる調整モードがあります。

【変更可能な設定項目】

各モジュールの判定設定、時計

(上記以外は設定の確認のみ可能)

【注】

・ 調整モードでは、各検査設定の判定結果や現在値などは表示されません。

・ 運転モードに移行するまで、変更した設定は反映されません。

調整モードの操作は以下のとおりです。

① 運転画面にて［調整］ボタンを選択します。



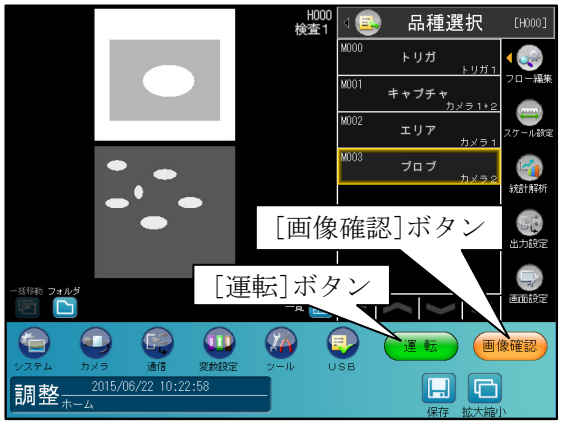
② オンライン調整モードへの変更を確認するウィンドウが表示されます。

☑(調整モードに変更)ボタンを選択します。

＜☒(キャンセル)を選択すると運転画面に戻ります。＞



③ 調整モードの画面が表示されます。



変更可能な設定(モジュールの判定設定など)を調整して、［運転］ボタンを選択すると、設定変更が反映されます。

■ 画像確認について

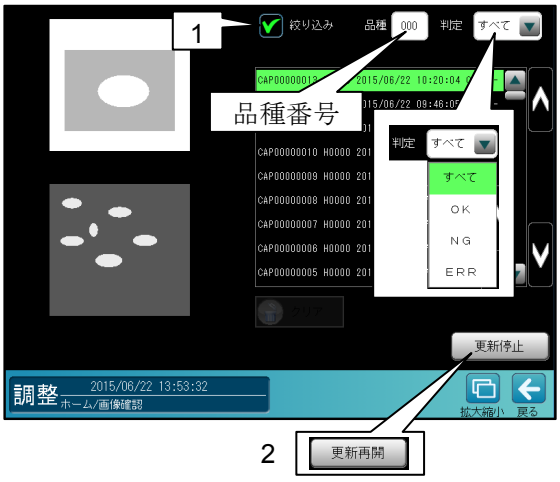
調整モードでは、コントローラ本体内の画像メモリーの内容を確認できます。
操作は、調整モードの画面にて[画像確認]ボタンを選択して、画像確認の画面を表示してください。

●絞り込み無し(□)を選択時



リストから確認する画像を選択すると、その画像が画面の左に表示されます。

●絞り込み有り(☑)を選択時



1. 絞り込み

メモリー画像のリスト表示を絞り込むときは、「絞り込み」のチェックボックスを選択(☑)し、「品種番号」を入力して「判定」を「すべて／OK／NG／ERR」から選択します。

2. 更新停止／更新再開

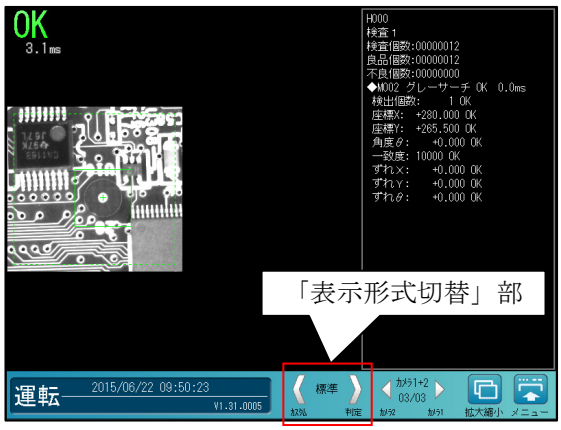
画像確認の際、トリガを受け付けるとメモリー画像が更新されます。画像更新を停止するには[更新停止]ボタンを選択してください。画像更新を再開するには[更新再開]ボタンを選択してください。

(注) 更新停止の状態でメニューを抜けると、自動で更新を再開します。

〔5〕表示形式切替

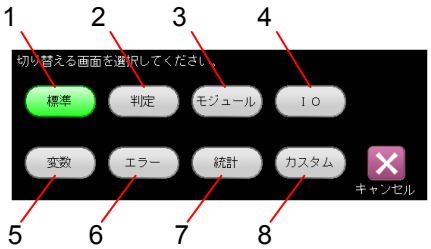
運転画面の表示形式を切り替えます。

① 運転画面にて「表示形式切替」部の中央を選択します。(次画面は標準画面です。)



・「表示形式切替」部の〈 〉の選択による切り替えも可能です。

② 表示形式切替画面の選択ウィンドウが表示されます。



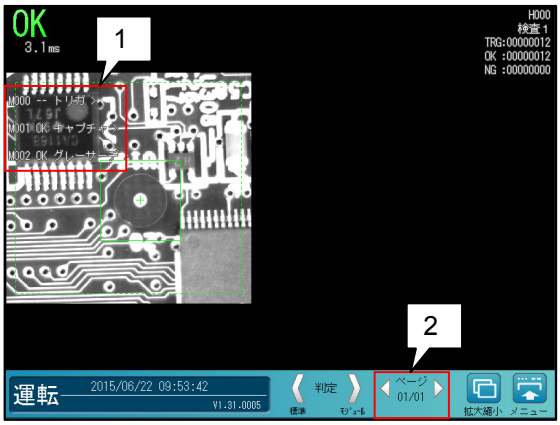
・切り替える画面(下記)を選択します。

1. 標準
2. 判定　⇒（1）
3. モジュール　⇒（2）
4. ＩＯ　⇒（3）
5. 変数　⇒（4）
6. エラー　⇒（5）
7. 統計　⇒（6）
8. カスタム　⇒（7）

（1）判定一覧画面

設定したモジュールの判定一覧を表示します。

・表示形式切替画面の選択ウィンドウ(5･4 ページ)で[判定]ボタンを選択すると、判定一覧画面が表示されます。



1. 判定表示

各モジュールの番号と種類､判定結果を表示します｡表示されたモジュールを選択するとモジュール詳細画面に切り替わります。

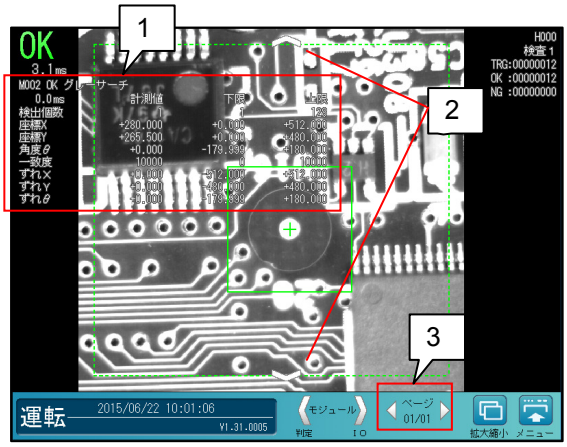
2. ページ切替

設定しているモジュール数が 32 以上の場合に､以降のモジュールを表示するためにページを切り替えます。

（2）モジュール詳細画面

各モジュールの計測結果を詳細に表示します。

・表示形式切替画面の選択ウィンドウ(5･4 ページ)で[モジュール]ボタンを選択すると、モジュール詳細画面が表示されます。



1. 詳細表示

表示しているモジュールの詳細な計測結果を表示します。

2. モジュール切替

表示するモジュールを切り替え時に∨､∧を選択します。

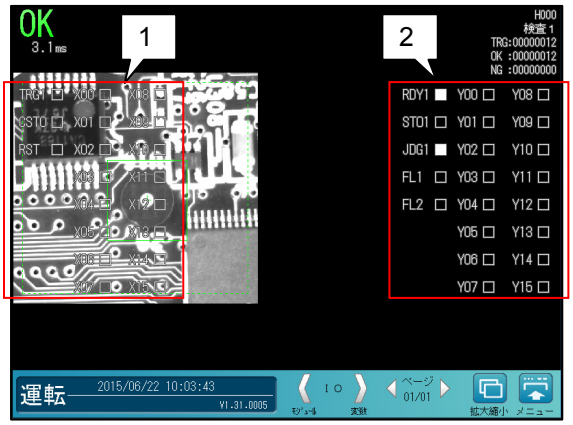
3. ページ切替

計測結果が 2 ページ以降に亘る場合､ページを切り替え時に選択します。

（3）PIO 画面

パラレル IO の入出力状態を表示します。

・表示形式切替画面の選択ウィンドウ(5･4 ページ)で[ＩＯ]ボタンを選択すると、PIO 画面が表示されます。



1. 入力状態表示

コントローラの入力(TRG1､X00 等)の ON/OFF 状態を表示します。

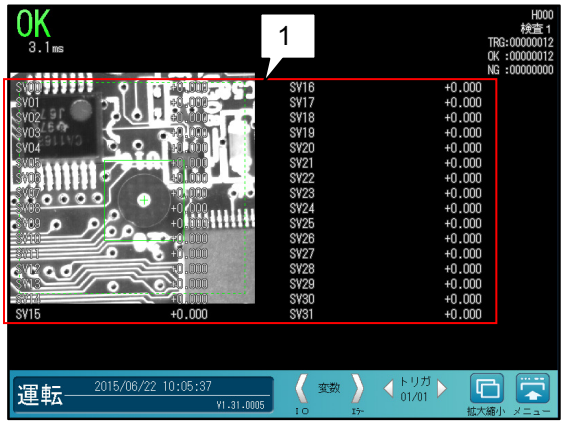
2. 出力状態表示

コントローラの出力(STO､Y00 等)の ON/OFF 状態を表示します。

（4）変数画面

変数の現在値を表示します。

・表示形式切替画面の選択ウィンドウ(5･4 ページ)で[変数]ボタンを選択すると、変数画面が表示されます。



1. 変数表示

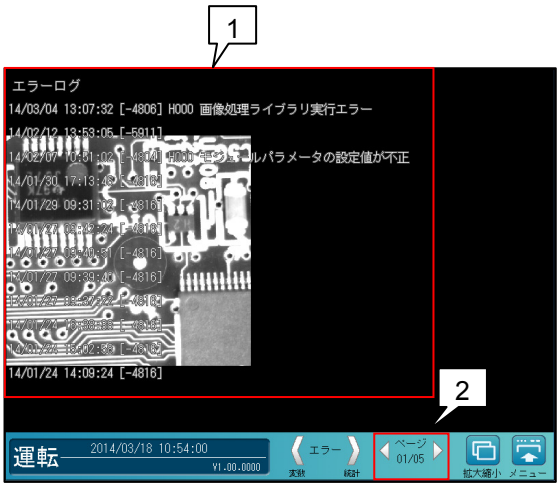
変数の名称と現在値を表示します。

・トリガ入力により値は更新されます。

（５）エラー一覧画面

エラーの一覧を表示します。

・表示形式切替画面の選択ウィンドウ(5･4 ページ)で[エラー]ボタンを選択すると、エラー一覧画面が表示されます。



1. エラーログ表示

発生時刻、エラーID、エラー内容を表示します。

・１ページに最大 12 個のエラーを表示します。

・エラーログ表示時には、ウィンドウは表示しません。

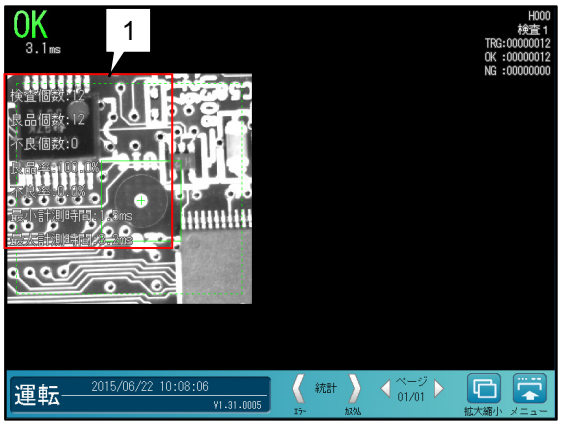
2. ページ切替

エラーログが２ページ以降に亘る場合、ページを切り替え時に選択します。

（６）統計表示画面

トリガ毎の統計結果を表示します。

・表示形式切替画面の選択ウィンドウ(5･4 ページ)で[統計]ボタンを選択すると、統計表示画面が表示されます。



1. 統計表示

表示項目は次のとおりです。

・**検査個数**
　トリガ入力が行われた回数

・**良品個数**
　総合判定が OK となった回数

・**不良個数**
　総合判定が NG となった回数

・**良品率**
　検査個数分の良品個数の率

・**不良率**
　検査個数分の不良品個数の率

・**最大計測時間**
　統計中の最大計測時間

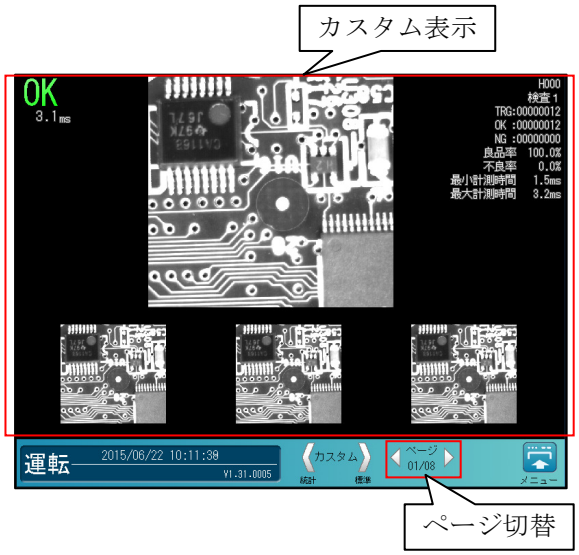
・**最小計測時間**
　統計中の最小計測時間

（7）カスタム画面

お客様が設定されたカスタム画面を表示します。
最大８ページの登録が可能です。

⇒「４－４－24 画面設定」参照

・表示形式切替画面の選択ウィンドウ(5･4ページ)
[カスタム]ボタンを選択すると、カスタム画面が表示されます。



〔６〕統計解析

統計解析を行う計測項目を選択して、
統計データの確認を行います。
運転中にリアルタイムに更新されるグラフを確認しながら、各判定値の上下限値を変更できます。

① 運転画面にて[統計解析]ボタンを選択します。



② 統計解析の画面が表示されます。



1. 更新停止／更新再開

画像更新を停止するには[更新停止]ボタンを選択してください。画像更新を再開するには[更新再開]ボタンを選択してください。

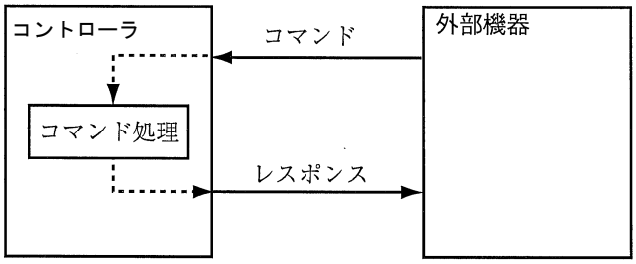
統計解析については「４－４－25 統計解析」を参照願います。

第 6 章　シリアル通信(無手順)

コントローラ (以下､本機)と外部機器をシリアルインターフェイス(RS-232C、RS-422、Ethernet) を利用して通信する場合の手順について説明します。

6－1 シリアル通信(無手順)について

シリアル通信(無手順)を利用すると、パソコンなどの外部機器との間で、コマンド／レスポンスによる通信を実行できます。
シリアル通信(無手順)でのデータフローを次図に示します。



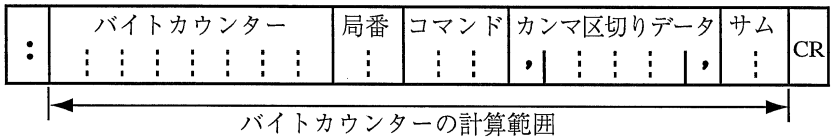
パソコンから本機へコマンドが送信されると、コマンド処理を実行し、コマンド処理が終了すると、本機からパソコンへレスポンスを返します。また、パソコンから送られたコマンドに異常があった場合や、本機のコマンド処理で異常が発生した場合はエラーレスポンスを返します。

6－2 通信フォーマットについて

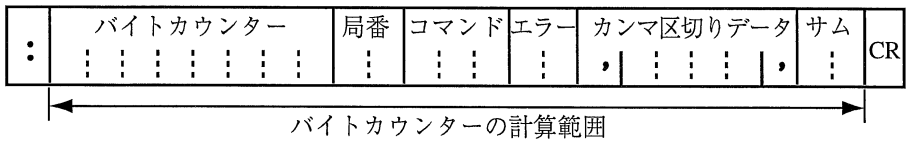
通信フォーマット

コマンドとレスポンスは ASCII 文字列で構成されるデータで、フォーマットは次のとおりです。

● コマンド



● レスポンス



ヘッダー(文字)
データの先頭であることを示すテキストデータ(:)です。

バイトカウンター(16 進数)
データの総バイト数から、ヘッダーとターミネーターを除いた残りのデータのバイト数が格納されます。（本機に対するコマンドは、０埋めによる省略で動作可能です。）

局番(16進数)
コマンドの送信先となる本機に設定されている局番を指定します。

コマンド(文字列)

コマンドコードを指定します。

エラー(16進数)

エラーコードが格納されます。⇒ 次ページ参照。

カンマ区切りデータ(データ10進数)

送信するデータをカンマ区切りで指定します。コマンド･レスポンスによっては、カンマ区切りデータが不要のものもあります。

サム(16進数)

チェックサムが格納されます。

チェックサムとは、通信経路においてデータの誤りが発生していないかを確認するためのものです。詳細は下記の「チェックサムの算出方法」を参照してください。

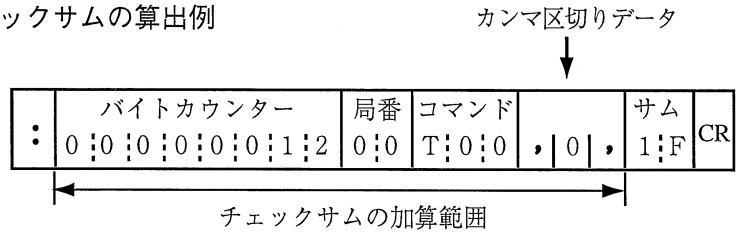
CR(制御コード)

データの終端を示す制御コードです。

チェックサムの算出方法

送信するデータのバイトカウンターからサムの手前までのデータをASCIIコードのままで加算し、合計値の下位１バイトをASCIIコードに変換したものがチェックサムです。送信データにこの値がチェックサムとして付加されます。受信側では同じ処理を行ってチェックサムを計算し、送られてきたチェックサムと同じかを確認します。チェックサムの確認によって、通信途上でのエラー有無を検出できます。

■ チェックサムの算出例



データ	ASCIIコード
0	30(H)
0	30(H)
0	30(H)
0	30(H)
0	30(H)
0	30(H)
1	31(H)
2	32(H)
0	30(H)
0	30(H)
T	54(H)
0	30(H)
0	30(H)
,	2C(H)
0	30(H)
,	2C(H)
合計＝	31F(H)

メ モ

サムの位置に２個の@(at sign：40(H))を設定すると、チェックサムの計算は行いません。

・本項では16進数の数値を (H) で表現しております。

上記のようなデータ配列の場合、すべてのデータをASCIIコードに変換して加算すると「31F」となります。この加算値の下位１バイトをASCIIコードに変換してチェックサムの値とします。

エラーコード

コマンドの処理が正常に終了した場合、エラーのエリアには「00(H)」を格納してレスポンスを返します。コマンドを受信したときやコマンド処理中に何らかのエラーが発生した場合は、下記のエラーコードを格納してレスポンスを返します。

エラー	エラー内容	詳細
00 (H)	正常終了	コマンド処理が正常に終了した。
10 (H)	コマンドエラー	指定したコマンドが存在しなかった。
11 (H)	コマンド長エラー	コマンドの長さやデータ長が範囲外であった。
12 (H)	データ範囲エラー	受信したデータの値が範囲外であった。 （例：引数の数が違う場合）
13 (H)	チェックサムエラー	コマンドのサム値とチェックサムで計算された値が異なっていた。
20 (H)	シリアル通信禁止中	シリアル通信禁止中にコマンドを受信した。
21 (H)	コマンド処理中	コマンド処理中にコマンドを受信した。
30 (H)	タイムアウトエラー	コマンド受信中にタイムアウトが発生した。
41 (H)	コマンド実行時 データ範囲エラー	コマンド実行時にデータの値が範囲外であった。
50 (H)	コマンド実行時 コマンド・リジェクト	運転モード以外のモード時にコマンドを受信した、またはコマンドが何らかの理由により実行拒否された。
60 (H)	コマンド実行時 個別エラー	以降の番号は個別に定義する。
61 (H)	ビジー	ビジーのため、上位に対しリトライを促す。
63 (H)	基準画像登録 画像処理エラー	基準画像登録のための画像処理中にエラーが発生。 取込画像を変更するか、領域等のパラメータの変更をしてください。
64 (H)	基準画像登録 画像取込エラー	前回の検査画像に引数で指定した基準画像登録カメラ番号の画像が無かった。 計測実行をし、検査画像を取得してください。
65 (H)	基準画像登録 取込無しエラー	引数で指定した全ての基準画像登録カメラ番号が未接続または、取込なしの設定になっている。 引数を変更するか、キャプチャモジュールの取込設定を変更してください。

６－３ コマンド一覧

シリアル通信で使用できるコマンドの一覧は次表のとおりです。

・表内の「○」は動作可能、「－」は動作不可または動作保障外を意味します。

機　能	コマンド	設定モード	運転モード	RS-232C/422	Ethernet
トリガ(結果出力あり)	T00	－	○	○	○
トリガ(結果出力なし)	T01	－	○	○	○
出力データ読み出し	T02	－	○	○	○
品種番号読み出し	C00	－	○	○	○
品種番号書き込み	C01	－	○	○	○
画像モード読み出し	C20	－	○	○	○
画像モード書き込み	C21	－	○	○	○
カメラ表示モード読み出し	C30	－	○	○	○
カメラ表示モード書き込み	C31	－	○	○	○
統計クリア	C40	－	○	○	○
変数の現在値読み出し	C80	－	○	○	○
変数の現在値書き込み	C81	－	○	○	○
基準画像登録	R00	－	○	○	○
日時設定読み出し	R50	－	○	○	○
日時設定書き込み	R51	－	○	○	○
登録データ読み出し	R80	－	○	○	○
登録データ書き込み	R81	－	○	○	○
設定文字列の書き込み（日付ブロック一括８個、カメラ指定あり）	R89	－	○	○	○
設定文字列の読み出し（モジュール）	R90	－	○	○	○
設定文字列の読み出し（ブロック）	R92	－	○	○	○
設定文字列の書き込み（ブロック指定、末尾の空白除去あり）	R93	－	○	○	○
設定文字列の書き込み（ブロック指定、末尾の空白除去なし）	R94	－	○	○	○
設定文字列の書き込み（可変ブロック一括５個、末尾の空白除去あり）	R95	－	○	○	○
設定文字列の書き込み（可変ブロック一括 20 個、末尾の空白除去あり）	R96	－	○	○	○
設定文字列の書き込み（可変ブロック一括 10 個、カメラ指定あり、末尾の空白除去あり）	R98	－	○	○	○
スナップショット画像 USB メモリー保存	I01	○	○	○	○
設定保存	D11	○	○	○	○
設定保存(システム､品種)	D14	○	○	○	○
平均濃度読み出し	D20	－	○	○	○
パラレル入出力読み出し	D21	○	○	○	○
自己診断	D40	○	○	○	○

６－４ コマンドの詳細(外部機器　→ コントローラ)

■ T00：トリガ（結果出力あり）

トリガを入力して画像処理を実行します。

コマンド　ヘッダー[T00]，（トリガ番号），フッター
レスポンス　ヘッダー[T00]，（出力データ），フッター

（トリガ番号）：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレルI/Oの TRG1, TRG2 に対応しています。
（出力データ）：出力データが格納されます。

・出力データについては「出力データフォーマット」を参照願います。⇒ 6･17 ページ参照
・出力設定で通信バッファ(4Kバイト)を超えるデータの出力を設定した場合、通信バッファを超えたデータは出力されません。

【エラーコード 50(H)が発生時の詳細】
トリガが受け付けられないタイミング（ReadyがONでない等）でコマンドを入力した。または、設定モードでコマンドを入力した。

■ T01：トリガ（結果出力なし）

トリガを入力して画像処理を実行します。

コマンド　ヘッダー[T01]，（トリガ番号），フッター
レスポンス　ヘッダー[T01]　フッター

（トリガ番号）：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレル I/O の TRG1, TRG2 に対応しています。

・T01 コマンドは、トリガを受け付けると直ぐにレスポンスを返します。
T01 コマンドは結果出力を行いません。よって、後に結果を取得する場合にはD21 コマンドによりReady ビット状態を確認後、T02 コマンドで出力データ読み出しを行ってください。

【エラーコード50(H)が発生時の詳細】
トリガが受け付けられないタイミング(ReadyがONでない等)でコマンドを入力した。または、設定モードでコマンドを入力した。

■ T02：出力データ読み出し

最新の出力データを読み出します。T00 コマンドの結果読み出しに失敗した場合などに使用します。

コマンド　ヘッダー[T02]，（トリガ番号），フッター
レスポンス　ヘッダー[T02]，（出力データ），フッター

（トリガ番号）：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレルI/Oの TRG1, TRG2 に対応しています。
（出力データ）：出力データが格納されます。

・出力データについては「出力データフォーマット」を参照願います。⇒ 6･17 ページ参照
・出力設定で通信バッファ(4Kバイト)を超えるデータの出力を設定した場合、通信バッファを超えたデータは出力されません。
・品種を切り替えた場合、出力データは初期化されます。
・計測を実行していない場合、エラーとなります。

【エラーコード50(H)が発生時の詳細】
出力データが存在しない。

■ C00：品種番号読み出し

アクティブになっている品種番号を読み出します。

コマンド　[ヘッダー[C00]]　[フッター]
レスポンス　[ヘッダー[C00]]，（品種番号 1），（品種番号 2），[フッター]

（品種番号１）：　トリガ１の品種番号(0～199)が格納されます。
（品種番号２）：　２トリガモードのとき品種番号(100～199)が格納されます。
　　１トリガモードのときは常に 0 です。

■ C01：品種番号書き込み

品種番号を書き込み、指定品種をアクティブにします。

コマンド　[ヘッダー[C01]]，（品種番号），[フッター]
レスポンス　[ヘッダー[C01]]　[フッター]

（品種番号）：計測を実行する品種番号(0～199)を設定します。

・計測を設定していない品種を指定した場合はエラーとなります。

【エラーコード50(H)が発生時の詳細】
計測を設定していない品種を指定した、または運転モード以外でコマンドを入力した。

■ C20：画像モード読み出し

画像モードを読み出します。

コマンド　[ヘッダー[C20]]　[フッター]
レスポンス　[ヘッダー[C20]]，（モード），[フッター]

（モード）：画像モードが格納されます。
　　LV：動画
　　SC：カメラ画像
　　RC：処理画像

■ C21：画像モード書き込み

画像モードを書き込みます。

コマンド　[ヘッダー[C21]]，（モード），[フッター]
レスポンス　[ヘッダー[C21]]　[フッター]

（モード）：画像モードを指定します。
　　LV：動画
　　SC：カメラ画像
　　RC：処理画像

■ C30：カメラ表示モード読み出し

カメラ表示モードを読み出します。

コマンド　[ヘッダー[C30]]　[フッター]
レスポンス　[ヘッダー[C30]]，（モード），[フッター]

（モード）：カメラ表示モードを読み出します。

C1： カメラ1　C2： カメラ2　C3： カメラ3　C4：カメラ4
DV：カメラ1+2　DW：カメラ3+4　DX：カメラ1+2+3+4

■ C31：カメラ表示モード書き込み

カメラ表示モードを書き込みます。

コマンド　[ヘッダー[C31]]，（モード），[フッター]
レスポンス　[ヘッダー[C31]]　[フッター]

（モード）：カメラ表示モードを指定します。

C1： カメラ1　C2： カメラ2　C3： カメラ3　C4：カメラ4
DV：カメラ1+2　DW：カメラ3+4　DX：カメラ1+2+3+4

■ C40：統計クリア

計測回数をクリアします。（全トリガ分）

コマンド　[ヘッダー[C40]]　[フッター]
レスポンス　[ヘッダー[C40]]　[フッター]

本コマンドでは、画面更新はしません。
品種切替時に統計をクリアする場合は、品種切替コマンド（C00）の前に、本コマンドを実行してください。

■ C80：変数の現在値読み出し

指定する番号の変数の現在値を読み出します。

コマンド　[ヘッダー[C80]]，（トリガ番号），（変数番号），[フッター]
レスポンス　[ヘッダー[C80]]，（変数値），[フッター]

（トリガ番号）：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレル I/O の TRG1, TRG2 に対応しています。
（変数番号）：変数番号(0～31)を指定します。
（変数値）：指定した変数番号の現在値が格納されます。
（有効桁数は本体設定による指定となります。）

■ C81：変数の現在値書き込み

指定する番号の変数に現在値を書き込みます。

コマンド　[ヘッダー[C81]]，（トリガ番号），（変数番号），（変数値），[フッター]
レスポンス　[ヘッダー[C81]]　[フッター]

（トリガ番号）：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレル I/O の TRG1, TRG2 に対応しています。
（変数番号）：変数番号(0～31)を指定します。
（変数値）：現在値に設定する実数を指定します。
（有効桁数は本体設定による指定となります。）

■ R00：基準画像登録

最後に取り込まれたカメラ画像を基準画像として保存（不揮発メモリーへ）します。

【注】 品種毎に各カメラの基準画像を保存する必要があります。
従い、本コマンドの実行前に、同じ品種で1回以上の検査・計測の実行をする必要があります。

コマンド ヘッダー[R00]，（トリガ番号），（カメラ組合せ番号），フッター

レスポンス ヘッダー[R00] フッター

（トリガ番号）：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレル I/O の TRG1, TRG2 に対応しています。

（カメラ組合せ番号）：基準画像を登録したいカメラの組合せ No.を指定します。

カメラ組合せ	カメラ組合せNo.
なし	0
カメラ1	1
カメラ 2	2
カメラ 3	4
カメラ 4	8
カメラ 1 + 2	3
カメラ 1 + 3	5
カメラ 1 + 4	9
カメラ 2 + 3	6
カメラ 2 + 4	10
カメラ 3 + 4	12
カメラ 1 + 2 + 3	7
カメラ 1 + 2 + 4	11
カメラ 1 + 3 + 4	13
カメラ 2 + 3 + 4	14
カメラ 1 + 2 +3 +4	15

例：トリガ1、全てのカメラ（1～4）に登録
コマンド　：0000001500R00,0,15,B2<CR>
レスポンス：0000001100R0000F4<CR>

【注】

・ タイムアウトについて

タイムアウトは 15 sec です。
基準画像の登録時間（サーチ系の場合はモデル登録処理時間を含む）が、15 sec を超えるとタイムアウトとなります。
タイムアウトが発生すると、対象の品種設定は不正な状態になっています。
従い、改めて設定モードにおいて基準画像の登録を行ってください。

・ 取込設定について

キャプチャモジュールで取込が“なし”に設定されているカメラに関しては、コマンドの引数で指定していたとしても無視されます。
コマンドが　…R00,0,3,…（カメラ1＋2）と指定していても、キャプチャモジュールで取込がカメラ1のみ“あり”に設定されている場合は、カメラ1のみ基準画像登録処理が行われます。

・ エラーコードについて

R00には独自のエラーコード（63～$65_{(H)}$）があります。⇒ 6・3ページ参照

■ R50：日時設定読み出し

日時設定を読み出します。

コマンド　ヘッダー[R50]　フッター

レスポンス　ヘッダー[R50]，(年)，(月)，(日)，(時)，(分)，(秒)，フッター

(年)等には下記が格納されます。

(年)：年（2000～2099）　**(月)**：月（1～12）　**(日)**：日（1～31）

(時)：時（0～23）　**(分)**：分（0～59）　**(秒)**：秒（0～59）

【注】本機の時計精度は最大±３分／月です。本機を使用時には最初に本機の時計を設定してください。⇒ 4･4 ページ参照

■ R51：日時設定書き込み

日時設定を書き込みます。

コマンド　ヘッダー[R51]，(年)，(月)，(日)，(時)，(分)，(秒)，フッター

レスポンス　ヘッダー[R51]　フッター

(年)等には下記を指定します。

(年)：年（2000～2099）　**(月)**：月（1～12）　**(日)**：日（1～31）

(時)：時（0～23）　**(分)**：分（0～59）　**(秒)**：秒（0～59）

■ R80：コードリーダ登録データ読み出し

コードリーダモジュールの登録データを取得します。

コマンド　ヘッダー[R80]，(トリガ番号)，(モジュール番号)，フッター

レスポンス　ヘッダー[R80]，(登録データ)，フッター

(トリガ番号)：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレル I/O の TRG1, TRG2 に対応しています。

(モジュール番号)：モジュール番号を指定します。(0～127)

(登録データ)：登録データが格納されます。

■ R81：コードリーダ登録データ書込み

コードリーダモジュールの登録データを取得します。

コマンド　ヘッダー[R81]，(トリガ番号)，(モジュール番号)，(登録データ)，フッター

レスポンス　ヘッダー[R81]　フッター

(トリガ番号)：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレル I/O の TRG1, TRG2 に対応しています。

(モジュール番号)：モジュール番号を指定します。(0～127)

(登録データ)：登録データを指定します。

：GS1 コードを指定する場合に、アプリケーション識別子(AI)の解析が必要な場合は、先頭に FNC1(0x1D)を付加してください。

【注】

・コマンド実行時に、フラッシュメモリーへの書込みを行いません。
保存が必要な場合は、設定保存コマンド(D11 または D14)を実行してください。

■ R89：設定文字列の書き込み
（日付ブロック一括８個、カメラ指定あり）

文字検査モジュールの設定文字列を書き込みます。

コマンド　ヘッダー[R89]，（トリガ番号），（カメラ番号），
（年 1），（月 1），（日 1），（年 2），（月 2），（日 2），
（年 3），（月 3），（日 3），（年 4），（月 4），（日 4），
（年 5），（月 5），（日 5），（年 6），（月 6），（日 6），
（年 7），（月 7），（日 7），（年 8），（月 8），（日 8），
フッター

レスポンス　ヘッダー[R89]　フッター

（トリガ番号）：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレル I/O の TRG1, TRG2 に対応しています。
（カメラ番号）：カメラ番号(1,2,3,4)を指定します。（ASCII コード）
IV-S310M の場合、カメラ番号(3,4)を指定します。
（年 1～8）：年のオフセット値を指定します。（ASCII コード）
（月 1～8）：月のオフセット値を指定します。（ASCII コード）
（日 1～8）：日のオフセット値を指定します。（ASCII コード）

【注】
- 文字列は最大16バイトまで指定可能です。
- 指定したブロックの種類が「日付」の場合のみ有効です。
  その他の種類(固定､定型文など)の場合は使用できません。
- 文字列は合計８個指定可能です。
- 指定する文字列が８個より少ない場合は、何も指定せず、区切りのカンマだけを入力してください。
- オフセットを現在値のまま変更しない場合は、何も指定せず、区切りのカンマだけを入力してください。
- コマンド実行時に、フラッシュメモリーへの書込みを行いません。
  保存が必要な場合は、設定保存コマンド(D11 または D14)を実行してください。

（例）トリガ１の品種に、カメラ指定なしで、１つ目の日付に日のオフセットを＋５と設定する場合のコマンド例を示します。

コマンド　：0000000000R89,0,-1,0,0,5,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,6D
レスポンス：0000001100R890005

■ R90：設定文字列の読み出し（モジュール指定）

文字検査モジュールの設定文字列を読み出します。

コマンド　ヘッダー[R90]，（トリガ番号），（モジュール番号），フッター
レスポンス　ヘッダー[R90]，（文字列），フッター

（トリガ番号）：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレル I/O の TRG1, TRG2 に対応しています。
（モジュール番号）　：モジュール番号(0～127)を指定します。（ASCII コード）
（文字列）　：設定文字列が格納されます。（全角：Shift-JIS コード　半角：ASCII コード）

【注】指定したモジュールに文字検査モジューを設定していない場合は、エラーとなります。

■ R92：設定文字列の読み出し（ブロック指定）

文字検査モジュールの設定文字列を読み出します。

コマンド　ヘッダー[R92]，（トリガ番号），（モジュール番号），（ブロック番号），フッター

レスポンス　ヘッダー[R92]，（文字列），フッター

（トリガ番号）：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレル I/O の TRG1, TRG2 に対応しています。
（モジュール番号）　：モジュール番号(0～127)を指定します。（ASCII コード）
（ブロック番号）　：ブロック番号(0～7)を指定します。（ASCII コード）
（文字列）　：設定文字列が格納されます。
（全角：Shift-JIS コード　半角：ASCII コード）

【注】指定したモジュールに文字検査モジュールを設定していない場合は、エラーとなります。

■ R93：設定文字列の書き込み（ブロック指定、末尾の空白除去あり）

文字検査モジュールの設定文字列を書き込みます。

コマンド　ヘッダー[R93]，（トリガ番号），（モジュール番号），
（ブロック番号），（文字列），フッター

レスポンス　ヘッダー[R93]　フッター

（トリガ番号）：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレル I/O の TRG1, TRG2 に対応しています。
（モジュール番号）　：モジュール番号(0～127)を指定します。（ASCII コード）
（ブロック番号）　：ブロック番号(0～7)を指定します。（ASCII コード）
（文字列）　：設定文字列を指定します。（全角：Shift-JIS コード　半角：ASCII コード）

【注】

- 指定したモジュールに文字検査モジュールを設定していない場合は、エラーとなります。
- 文字列は最大 16 バイトまで指定可能です。
- 指定したブロックの種類が「固定､可変」の場合のみ有効です。
- 指定した文字列の末尾のスペース(0x20)を除去して書き込みます。
- コマンド実行時に、フラッシュメモリーへの書込みを行いません。
  保存が必要な場合は、設定保存コマンド(D11 または D14)を実行してください。

■ R94：設定文字列の書き込み
（ブロック指定、末尾の空白除去なし）

文字検査モジュールの設定文字列を書き込みます。

コマンド　ヘッダー[R94]，（トリガ番号），（モジュール番号），
（ブロック番号），（文字列），フッター

レスポンス　ヘッダー[R94]　フッター

（トリガ番号）：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレル I/O の TRG1, TRG2 に対応しています。
（モジュール番号）　：モジュール番号(0～127)を指定します。（ASCII コード）
（ブロック番号）　：ブロック番号(0～7)を指定します。（ASCII コード）
（文字列）　：設定文字列を指定します。（全角：Shift-JIS コード　半角：ASCII コード）

【注】

・指定したモジュールに文字検査モジュールを設定していない場合は、エラーとなります。
・文字列は最大 16 バイトまで指定可能です。
・指定したブロックの種類が「固定､可変」の場合のみ有効です。
・指定した文字列の末尾のスペース(0x20)を除去せずに書き込みます。
・コマンド実行時に、フラッシュメモリーへの書込みを行いません。
保存が必要な場合は、設定保存コマンド(D11 または D14)を実行してください。

■ R95：設定文字列の書き込み
（可変ブロック一括５個、末尾の空白除去あり）

文字検査モジュールの設定文字列を書き込みます。

コマンド　ヘッダー[R95]，（トリガ番号），（文字列 1），（文字列 2），（文字列 3），
（文字列 4），（文字列 5），フッター

レスポンス　ヘッダー[R95]　フッター

（トリガ番号）：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレル I/O の TRG1, TRG2 に対応しています。
（文字列 1～5）：設定文字列を指定します。（全角：Shift-JIS コード　半角：ASCII コード）

【注】

・文字列は最大16バイトまで指定可能です。
・指定したブロックの種類が「可変」の場合のみ有効です。
その他の種類(固定､日付など)の場合は使用できません。
・指定した文字列の末尾のスペース(0x20)を除去して書き込みます。
・文字列は合計５個を指定可能です。
・指定する文字列が5個より少ない場合は、文字列は何も指定せず、区切りのカンマだけを入力してください。
・コマンド実行時に、フラッシュメモリーへの書込みを行いません。
保存が必要な場合は、設定保存コマンド(D11 または D14)を実行してください。

（例）トリガ 1 の品種に、文字列“08.8.12” “08.8.8”を設定する場合のコマンド例を示します。

コマンド　：0000000000R95,0,08.8.12,08.8.8,,,,9D
レスポンス：0000001100R950000

■ R96：設定文字列の書き込み（可変ブロック一括 20 個、末尾の空白除去あり）

文字検査モジュールの設定文字列を書き込みます。

コマンド　ヘッダー[R96]，（トリガ番号），
（文字列 1），（文字列 2），（文字列 3），（文字列 4），（文字列 5），
（文字列 6），（文字列 7），（文字列 8），（文字列 9），（文字列 10），
（文字列 11），（文字列 12），（文字列 13），（文字列 14），（文字列 15），
（文字列 16），（文字列 17），（文字列 18），（文字列 19），（文字列 20），
フッター

レスポンス　ヘッダー[R96]　フッター

（トリガ番号）：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレル I/O の TRG1, TRG2 に対応しています。

（文字列 1～20）： 設定文字列を指定します。（全角：Shift-JIS コード　半角：ASCII コード）

【注】

・文字列は最大16バイトまで指定可能です。
・指定したブロックの種類が「可変」の場合のみ有効です。
その他の種類(固定､日付など)の場合は使用できません。
・指定した文字列の末尾のスペース(0x20)を除去して書き込みます。
・文字列は合計20個まで指定可能です。
・指定する文字列が20個より少ない場合は、文字列は何も指定せず、区切りのカンマだけを入力してください。
・コマンド実行時に、フラッシュメモリーへの書込みを行いません。
保存が必要な場合は、設定保存コマンド(D11 または D14)を実行してください。

（例）トリガ１の品種に、文字列“08.8.12” “08.8.8”を設定する場合のコマンド例を示します。

コマンド　：0000000000R96,0,08.8.12,08.8.8,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,92

レスポンス：0000001100R960000

■ R98：設定文字列の書き込み
（可変ブロック一括10個、カメラ指定あり、末尾の空白除去あり）

文字検査モジュールの設定文字列を書き込みます。

コマンド ヘッダー[R98]，（トリガ番号），（カメラ番号），
（文字列 1），（文字列 2），（文字列 3），（文字列 4），（文字列 5），
（文字列 6），（文字列 7），（文字列 8），（文字列 9），（文字列 10），
フッター

レスポンス ヘッダー[R98] フッター

（トリガ番号）：トリガ番号(0,1)を指定します。パラレル I/O の TRG1, TRG2 に対応しています。
（カメラ番号）：カメラ番号(1,2,3,4)を指定します。（ASCII コード）
IV-S310M の場合、カメラ番号(3,4)を指定します。
（文字列 1～10）： 設定文字列を指定します。（全角：Shift-JIS コード　半角：ASCII コード）

【注】

・文字列は最大16バイトまで指定可能です。
・指定したブロックの種類が「可変」の場合のみ有効です。
その他の種類(固定、日付など)の場合は使用できません。
・指定した文字列の末尾のスペース(0x20)を除去して書き込みます。
・文字列は合計10個まで指定可能です。
・指定する文字列が 10 個より少ない場合は、文字列は何も指定せずに、区切りのカンマだけを入力してください。
・コマンド実行時に、フラッシュメモリーへの書込みを行いません。
保存が必要な場合は、設定保存コマンド(D11 または D14)を実行してください。

（例）トリガ 1 の品種のカメラ 1 に文字列“2011.7.25” “2011.7.28”を設定する場合のコマンド例を示します。

コマンド　：0000003100R98,0,1,2011.7.25,2011.7.28,,,,,,,,C2
レスポンス：0000001100R980005

■ I01：スナップショット画像USB メモリー保存

スナップショット画像を USB メモリーに保存します。

コマンド ヘッダー[I01] フッター
レスポンス ヘッダー[I01] フッター

・USBメモリーを挿入していないとき、およびUSB メモリーに十分な空き容量がないときにエラーとなります。

【エラーコード50(H)が発生時の詳細】
USB メモリーが未挿入、または空き容量がない。

■ D11：設定保存

画面に表示している品種の品種設定のみを保存します。

コマンド　ヘッダー[D11]　フッター
レスポンス　ヘッダー[D11]　フッター

■ D14：設定保存(システム､品種)

システム設定と品種設定を保存します。運転モードで最後に利用していた品種が、システム起動時の品種(起動品種)となります。

コマンド　ヘッダー[D14]　フッター
レスポンス　ヘッダー[D14]　フッター

・設定データの保存中は READY 信号が OFF し、トリガを受け付けない状態となります。

■ D20：平均濃度読み出し（モノクロカメラのみ使用可能です。）

平均濃度を読み出します。

コマンド　ヘッダー[D20]，（カメラ番号），(x1)，(y1)，(x2)，(y2)，フッター
レスポンス　ヘッダー[D20]，（平均濃度値），フッター

（カメラ番号）　：カメラ番号（1, 2, 3, 4）を指定します。
（x1）　：左上X 座標を指定します。
（y1）　：左上Y 座標を指定します。
（x2）　：右下X 座標を指定します。
（y2）　：右下Y 座標を指定します。
（平均濃度）　：指定した範囲の平均濃度が格納されます。

■ D21：パラレル入出力読み出し

パラレルの入出力状態を読み出します。

コマンド　ヘッダー[D21]，（入出力タイプ），フッター
レスポンス　ヘッダー[D21]，（入出力状態），フッター

（入出力タイプ）　：読み出す入出力を指定します。
（０：入出力、１：入力のみ、２：出力のみ）
（入出力状態）　：入出力状態を Hex コード(00～FF)で ASCII 出力します。

入出力タイプを（０：入出力）と指定した場合
(入力 1), (入力 2), (入力 3), (入力 4), (出力 1), (出力 2), (出力 3), (出力 4)

		入力				出力			
		1	**2**	**3**	**4**	**1**	**2**	**3**	**4**
ビット	**1**	TRG1	-	X00	X10	RDY1	RUN	Y00	Y10
	2	CSTO	-	X01	X11	STO1	ERR	Y01	Y11
	3	TRG2	-	X02	X12	JDG1	-	Y02	Y12
	4	RST	-	X03	X13	-	-	Y03	Y13
	5	-	-	X04	X14	RDY2	FL1	Y04	Y14
	6	-	-	X05	X15	STO2	FL2	Y05	Y15
	7	-	-	X06	X16	JDG2	-	Y06	Y16
	8	-	-	X07	X17	-	-	Y07	Y17

■ D40：自己診断

コントローラの自己診断(５種類のテスト)を実行します。

コマンド　ヘッダー[D40]　フッター

レスポンス　ヘッダー[D40]，（システムメモリーテスト結果），(RAM テスト結果)，
（FPGA アクセステスト結果），
（カメラ 1 接続テスト結果），（カメラ 2 接続テスト結果），
（カメラ 3 接続テスト結果），（カメラ 4 接続テスト結果），
フッター

(システムメモリーテスト結果)　：システムメモリーのテスト結果(※1)が格納されます。
(RAM テスト結果)　：RAMのテスト結果(※1)が格納されます。
(FPGA アクセステスト結果)　：FPGAのアクセステスト結果(※1)が格納されます。
(カメラ１接続テスト結果)　：カメラ１の接続テスト結果(※2)が格納されます。
(カメラ２接続テスト結果)　：カメラ２の接続テスト結果(※2)が格納されます。
(カメラ３接続テスト結果)　：カメラ３の接続テスト結果(※2)が格納されます。
(カメラ４接続テスト結果)　：カメラ４の接続テスト結果(※2)が格納されます。

注：　IV-S300M/IV-S300Jの場合、
（カメラ３接続テスト結果）、（カメラ４接続テスト結果）は、1 となります。

※1 テスト結果の値は次表のとおりです。

値	結果
0	正常
1	異常

※2 カメラテスト結果の値は次表のとおりです。

値	結果
0	正常
1	カメラ接続テスト失敗
2	カメラ種別テスト失敗
3	カメラ視野テスト失敗
4	カメラ取込テスト失敗
5	カメラ取込ラインテスト失敗

６－５ 出力データフォーマット

次のコマンド(２種)のレスポンスで格納される(出力データ)のフォーマットについて、出力例を示します。

- T00：トリガ(結果出力あり)
- T02：出力データ読み出し
  (コマンドT00､T02 ⇒ 6･5 ページ参照)
- 出力の設定については、「４ － ４ -22 出力設定」の項を参照願います。
  総合判定のシリアル/イーサネット出力値は、OK=1, NG=0, ER=2 となります。

● 汎用シリアル(数値データ)の出力例

出力形式	データ例	2 バイト	4 バイト	4 バイト(10 倍)	4 バイト(1000 倍)
		16 ビット	32 ビット	32 ビット(10 倍)	32 ビット(1000 倍)
固定長	0	000000	+00000000000	+000000000.0	+0000000.000
	123	000123	+00000000123	+000000123.0	+0000123.000
	123.4	取扱不可	取扱不可	+000000123.4	+0000123.400
	123.45	取扱不可	取扱不可	取扱不可	+0000123.450
	-123	取扱不可	-00000000123	-000000123.0	-0000123.000
	-123.4	取扱不可	取扱不可	-000000123.4	-0000123.400
	-123.45	取扱不可	取扱不可	取扱不可	-0000123.450
可変長	0	0	0	0.0	0.000
	123	123	123	123.0	123.000
	123.4	取扱不可	取扱不可	123.4	123.400
	123.45	取扱不可	取扱不可	取扱不可	123.450
	-123	取扱不可	-123	-123.0	-123.000
	-123.4	取扱不可	取扱不可	-123.4	-123.400
	-123.45	取扱不可	取扱不可	取扱不可	-123.450

● 汎用シリアル(テキストデータ)の出力例

データ例	出力形式		出力データ									
“12345”	可変長		‘1’	‘2’	‘3’	‘4’	‘5’					
		16 進	31	32	33	34	35					
	固定長		‘1’	‘2’	‘3’	‘4’	‘5’	SP	SP	SP	SP	SP
		16 進	31	32	33	34	35	20	20	20	20	20
“ABCDEF”	可変長		‘A’	‘B’	‘C’	‘D’	‘E’	‘F’				
		16 進	41	42	43	44	45	46				
	固定長		‘A’	‘B’	‘C’	‘D’	‘E’	‘F’	SP	SP	SP	SP
		16 進	41	42	43	44	45	46	20	20	20	20
“消費期限”	可変長		“消”		“費”		“期”		“限”			
		16 進	8F	C1	94	EF	8A	FA	8C	C0		
	固定長		“消”		“費”		“期”		“限”		SP	SP
		16 進	8F	C1	94	EF	8A	FA	8C	C0	20	20
“08.9.17”	可変長		‘1’	‘8’	‘.’	‘9’	‘.’	‘1’	‘7’			
		16 進	31	38	2E	39	2E	31	37			
	固定長		‘1’	‘8’	‘.’	‘9’	‘.’	‘1’	‘7’	SP	SP	SP
		16 進	31	38	2E	39	2E	31	37	20	20	20

※テキストデータの出力サイズを、10 byte に設定時の例です。

第 7 章　シリアル通信(PLC リンク)

コントローラ（以下､本機)とプログラマブルコントローラ(以下､PLC)を、シリアルインターフェイス(RS-232C､RS-422) を利用してPLCリンク通信する場合の手順について説明します。

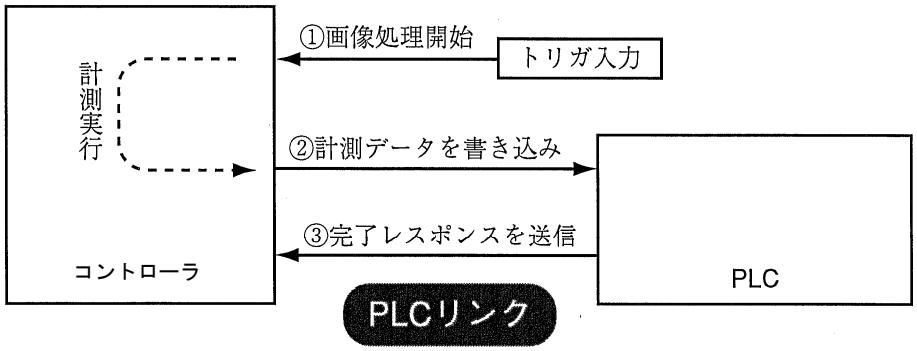
【本章の数値記載について】

本章では８進数､16進数の数値を下記で表現しております。

８進数‥‥(8)　　16進数‥‥(H)

7－1 シリアル通信(PLC リンク)について

PLCリンクでシリアル通信をする場合のデータフローを下図に示します。



シャープ PLC と接続するとき

本機からPLCへの書き込み許可コマンドは、次の場合に送信されます。

・結果書き込みコマンドを送信して、書き込みモード不適合エラー(コード10 (H))が発生したとき
（PLCへの電源供給断時）

三菱のPLCと接続するとき

上図の②､③はパケット分割して送られます。

7－2 レジスタ設定

本機のコンピュータリンクには、PLCのレジスタ（書込：最大512バイト）を使用します。

設定項目	アドレスの使用範囲
書込レジスタ （最大 512 バイト）	・シャープ：09000～389777 ・三菱：D0000～D1023(WW の場合) ・三菱：D0000～D9999(QW の場合) ・横河：D00001～D16384 ・オムロン：DM0000～DM9999

【注1】シャープの場合、画像処理結果格納アドレスには偶数アドレスを設定してください。

【注2】シャープで書込レジスタに512バイトを使用する場合、画像処理結果格納アドレスを次のいずれかに設定してください。

09000、19000、29000、39000、49000、59000、69000、79000、89000、99000

【注3】シャープJW300シリーズの場合は、次のアドレスが追加されます。

109000、119000、129000、139000、149000、159000、169000、179000、189000、209000、219000、229000、239000、249000、259000、269000、279000、289000、299000、309000、319000、329000、339000、349000、359000、369000、379000、389000

〔１〕出力データの順番

設定(ホーム)画面－［出力］－［数値データ］－［データ選択］の画面で、選択および順番設定されている項目の順に出力されます。

【選択項目】

・品種番号
・計測回数
・OK回数
・NG回数
・エラー回数
・総合判定
・判定値(モジュール)
・計測値(モジュール、検査項目)

〔２〕データの出力サイズ、表示例

（１） 計測値以外の場合

1　品種番号	0～99	２バイト
2　計測回数	0～FFFFFFFF(H)	４バイト
3　OK回数	0～FFFFFFFF(H)	４バイト
4　NG回数	0～FFFFFFFF(H)	４バイト
5　エラー回数	0～FFFFFFFF(H)	４バイト
6　総合判定	NG=０　OK=１　ERROR=２　未実行=３	２バイト
7　判定値	NG=０　OK=１　ERROR=２　未実行=３	２バイト

【例】

シャープ製PLC9000への２バイト、４バイトデータ書き込み時

２バイト=12AB (H) のとき

9000　AB ↑
9001　12

４バイト=1234ABCD (H) のとき

9000　CD ↑
9001　AB
9002　34
9003　12

（注） テキストデータの場合、テキスト１バイトを
格納するのに ２バイトの領域が必要となります。
例としてテキストデータ「ＡＢＣ」の場合を示します。

0	00	41
2	00	42
4	00	43
6		

（２）計測データの場合

モジュール名	ページ	モジュール名	ページ
エリア	7-3	ポイント	7-10
ブロブ/欠陥	7-3	グレーサーチ	7-11
エッジ	7-5	ピッチ	7-12
シフトエッジ	7-5	形状検出	7-13
SFサーチ III	7-8	複数モデルサーチ	7-16
距離角	7-9	色検査 (RGB)	7-17
数値演算	7-10	色検査 (HSL)	7-19
フィルター	7-10	文字検査	7-21
位置補正	7-10	コードリーダ	7-22
ジャンプ	7-10	テキスト	7-24

[エリア]

出力種別	記号	計測項目	記号	出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	2	M000.JG.MD
		面積	AR	2	M000.JG.AR
計測値	MR	面積	AR	4	M000.MR.AR

[ブロブ]

[欠陥検査]

出力種別	記号	計測項目	記号	出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	2	M000.JG.MD
		ラベル数	N	2	M000.JG.N
		面積	AR	2	M000.JG.AR
		周囲長	PE	2	M000.JG.PE
		フェレ径 X	FX	2	M000.JG.FX
		フェレ径 Y	FY	2	M000.JG.FY
		重心 X	GX	2	M000.JG.GX
		重心 Y	GY	2	M000.JG.GY
		中心 X	CX	2	M000.JG.CX
		中心 Y	CY	2	M000.JG.CY
		主軸角	AG	2	M000.JG.AG
		ずれ X	DX	2	M000.JG.DX
		ずれ Y	DY	2	M000.JG.DY

[ブロブ]

[欠陥検査]

出力種別	記号	計測項目	記号		出力サイズ（バイト）	表示例
計測値	MR	ラベル数	N	—	2	M000.MR.N
		総面積	TA	—	4	M000.MR.TA
		面積	AR	0～254	4	M000.MR.AR
		面積 (最大)	ARMAX	—	4	M000.MR.ARMAX
		面積 (最小)	ARMIN	—	4	M000.MR.ARMIN
		周囲長	PE	0～254	4	M000.MR.PE
		周囲長 (最大)	PEMAX	—	4	M000.MR.PEMAX
		周囲長 (最小)	PEMIN	—	4	M000.MR.PEMIN
		フェレ径 X	FX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.FX
		フェレ径 X(最大)	FXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.FXMAX
		フェレ径 X(最小)	FXMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.FXMIN
		フェレ径 Y	FY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.FY
		フェレ径 Y (最大)	FYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.FYMAX
		フェレ径 Y (最小)	FYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.FYMIN
		重心 X	GX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.GX
		重心 X(最大)	GXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.GXMAX
		重心 X(最小)	GXMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.GXMIN
		重心 Y	GY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.GY
		重心 Y (最大)	GYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.GYMAX
		重心 Y (最小)	GYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.GYMIN
		重心 座標	GXY	0～254	No output	M000.MR.GXY
		中心 X	CX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.CX
		中心 X(最大)	CXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.CXMAX
		中心 X(最小)	CXMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.CXMIN
		中心 Y	CY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.CY
		中心 Y (最大)	CYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.CYMAX
		中心 Y (最小)	CYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.CYMIN
		中心 座標	CXY	0～254	None	M000.MR.CXY
		主軸角	AG	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.AG
		主軸角 (最大)	AGMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.AGMAX
		主軸角 (最小)	AGMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.AGMIN
		ずれ X	DX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DX
		ずれ Y	DY	—	4 (1000倍)	M000.MR.DY

[エッジ]

出力種別	記号	計測項目	記号		出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	—	2	M000.JG.MD
		座標 X	X	0/1	2	M000.JG.X0
		座標 Y	Y	0/1	2	M000.JG.Y0
		座標 XY	XY	0/1	—	M000.JG.XY0
		ずれ X	DX	0/1	2	M000.JG.DX0
		ずれ Y	DY	0/1	2	M000.JG.DY0
		検出	DT	0/1	2	M000.JG.DT0
		相対角度	RA	—	2	M000.JG.RA
計測値	MR	座標 X	X	0/1	4 (1000倍)	M000.MR.X0
		座標 Y	Y	0/1	4 (1000倍)	M000.MR.Y0
		座標 XY	XY	0/1	—	M000.MR.XY0
		ずれ X	DX	0/1	4 (1000倍)	M000.MR.DX0
		ずれ Y	DY	0/1	4 (1000倍)	M000.MR.DY0
		検出	DT	0/1	2	M000.MR.DT0
		相対角度	RA	—	4 (1000倍)	M000.MR.RA

[シフトエッジ]

位置計測モード

出力種別	記号	計測項目	記号		出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	—	2	M000.JG.MD
		位置検出 X	X	—	2	M000.JG.X
		位置検出 Y	Y	—	2	M000.JG.Y
		角度	AG	—	2	M000.JG.AG
		距離	DS	—	2	M000.JG.DS
		検出	DT	—	2	M000.JG.DT
計測値	MR	位置検出 X	X	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.X
		位置検出 Y	Y	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.Y
		位置検出 X(最大)	XMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.XMAX
		位置検出 X(最小)	XMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.XMIN
		位置検出 Y (最大)	YMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.YMAX
		位置検出 Y (最小)	YMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.YMIN
		角度	AG	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.AG
		角度 (最大)	AGMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.AGMAX
		角度 (最小)	AGMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.AGMIN
		距離	DS	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.DS
		距離 (最大)	DSMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DSMAX
		距離 (最小)	DSMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DSMIN
		検出	DT	0～254	16	M000.MR.DT

[シフトエッジ]

幅計測モード

出力種別	記号	計測項目	記号		出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	—	2	M000.JG.MD
		幅	LEN	—	2	M000.JG.LEN
		始点座標 X	SX	—	2	M000.JG.SX
		始点座標 Y	SY	—	2	M000.JG.SY
		終点座標 X	EX	—	2	M000.JG.EX
		終点座標 Y	EY	—	2	M000.JG.EY
		始点距離	SD	—	2	M000.JG.SD
		終点距離	ED	—	2	M000.JG.ED
		角度	AG	—	2	M000.JG.AG
		検出	DT	—	2	M000.JG.DT
計測値	MR	幅	LEN	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.LEN
		幅 (最大)	LENMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.LENMAX
		幅 (最小)	LENMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.LENMIN
		始点座標 X	SX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.SX
		始点座標 Y	SY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.SY
		始点座標 X(最大)	SXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.SXMAX
		始点座標 X(最小)	SXMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.SXMIN
		始点座標 Y (最大)	SYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.SYMAX
		始点座標 Y (最小)	SYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.SYMIN
		終点座標 X	EX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.EX
		終点座標 Y	EY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.EY
		終点座標 X(最大)	EXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.EXMAX
		終点座標 X(最小)	EXMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.EXMIN
		終点座標 Y (最大)	EYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.EYMAX
		終点座標 Y (最小)	EYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.EYMIN
		始点 距離	SD	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.SD
		終点距離	ED	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.ED
		始点距離 (最大)	SDMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.SDMAX
		始点距離 (最小)	SDMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.SDMIN
		終点距離 (最大)	EDMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.EDMAX
		終点距離 (最小)	EDMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.EDMIN
		角度	AG	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.AG
		角度 (最大)	AGMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.AGMAX
		角度 (最小)	AGMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.AGMIN
		検出	DT	0～254	2	M000.MR.DT

[シフトエッジ]

欠陥計測モード

出力種別	記号	計測項目	記号		出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	—	2	M000.JG.MD
		欠陥個数	N	—	2	M000.JG.N
		欠陥位置 X	DPX	—	2	M000.JG.DPX
		欠陥位置 Y	DPY	—	2	M000.JG.DPY
		欠陥高さ	DH	—	2	M000.JG.DH
		欠陥幅	DW	—	2	M000.JG.DW
		欠陥面積	DAR	—	2	M000.JG.DAR
		開始点 X	SX	—	2	M000.JG.SX
		開始点 Y	SY	—	2	M000.JG.SY
		終了点 X	EX	—	2	M000.JG.EX
		終了点 Y	EY	—	2	M000.JG.EY
		円の中点 X	CCX	—	2	M000.JG.CCX
		円の中点 Y	CCY	—	2	M000.JG.CCY
		半径	R	—	2	M000.JG.R
		楕円の中点 X	ECX	—	2	M000.JG.ECX
		楕円の中点 Y	ECY	—	2	M000.JG.ECY
		長径	ELR	—	2	M000.JG.ELR
		短径	ESR	—	2	M000.JG.ESR
		角度	AG	—	2	M000.JG.AG
計測値	MR	欠陥個数	N	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.N
		欠陥位置 X	DPX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.DPX
		欠陥位置 Y	DPY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.DPY
		欠陥位置 X(最大)	DPXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DPXMAX
		欠陥位置 X(最小)	DPYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DPYMIN
		欠陥位置 Y (最大)	DPYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DPYMAX
		欠陥位置 Y (最小)	DPYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DPYMIN
		欠陥高さ	DH	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.DH
		欠陥高さ (最大)	DHMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DHMAX
		欠陥高さ (最小)	DHMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DHMIN
		欠陥幅	DW	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.DW
		欠陥幅 (最大)	DWMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DWMAX
		欠陥幅 (最小)	DWMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DWMIN
		欠陥面積	DAR	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.DAR
		欠陥面積 (最大)	DARMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DARMAX
		欠陥面積 (最小)	DARMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DARMIN
		開始点 X	SX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.SX
		開始点 Y	SY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.SY
		終了点 X	EX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.EX
		終了点 Y	EY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.EY
		円の中点 X	CCX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.CCX
		円の中点 Y	CCY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.CCY
		半径	R	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.R
		楕円の中点 X	ECX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.ECX
		楕円の中点 Y	ECY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.ECY
		長径	ELR	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.ELR
		短径	ESR	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.ESR
		角度	AG	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.AG

[SF サーチ]

出力種別	記号	計測項目	記号		出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD		2	M000.JG.MD
		検出個数	N		2	M000.JG.N
		座標 X	X		2	M000.JG.X
		座標 Y	Y		2	M000.JG.Y
		座標 XY	XY		2	M000.JG.XY
		ずれ X	DX		2	M000.JG.DX
		ずれ Y	DY		2	M000.JG.DY
		一致度	SC		2	M000.JG.SC
		角度	AG		2	M000.JG.AG
		ずれ θ	RA		2	M000.JG.RA
計測値	MR	検出個数	N		4 (1000倍)	M000.MR.N
		座標 X	X	0～127	4 (1000倍)	M000.MR.X
		座標 Y	Y	0～127	4 (1000倍)	M000.MR.Y
		ずれ X	DX	0～127	4 (1000倍)	M000.MR.DX
		ずれ Y	DY	0～127	4 (1000倍)	M000.MR.DY
		一致度	SC	0～127	4 (1000倍)	M000.MR.SC
		角度	AG	0～127	4 (1000倍)	M000.MR.AG
		ずれ θ	RA	0～127	4 (1000倍)	M000.MR.RA

[距離角]

出力種別	記号	計測項目	記号	出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	2	M000.JG.MD
		座標 X	X	2	M000.JG.X
		座標 Y	Y	2	M000.JG.Y
		ずれ X	DX	2	M000.JG.DX
		ずれ Y	DY	2	M000.JG.DY
		距離	DS	2	M000.JG.DS
		角度	AG	2	M000.JG.AG
		相対角度	AR	2	M000.JG.AR
		始点 X	SX	2	M000.JG.SX
		始点 Y	SY	2	M000.JG.SY
		終点 X	EX	2	M000.JG.EX
		終点 Y	EY	2	M000.JG.EY
		始点ずれ X	DSX	2	M000.JG.DSX
		始点ずれ Y	DSY	2	M000.JG.DSY
		終点ずれ X	DEX	2	M000.JG.DEX
		終点ずれ Y	DEY	2	M000.JG.DEY
		座標 1X	X1	2	M000.JG.X1
		座標 1Y	Y1	2	M000.JG.Y1
		座標 2X	X2	2	M000.JG.X2
		座標 2Y	Y2	2	M000.JG.Y2
		ずれ 1X	DX1	2	M000.JG.DX1
		ずれ 1Y	DY1	2	M000.JG.DY1
		ずれ 2X	DX2	2	M000.JG.DX2
		ずれ 2Y	DY2	2	M000.JG.DY2
計測値	MR	座標 X	X	4 (1000倍)	M000.MR.X
		座標 Y	Y	4 (1000倍)	M000.MR.Y
		ずれ X	DX	4 (1000倍)	M000.MR.DX
		ずれ Y	DY	4 (1000倍)	M000.MR.DY
		距離	DS	4 (1000倍)	M000.MR.DS
		角度	AG	4 (1000倍)	M000.MR.AG
		相対角度	AR	4 (1000倍)	M000.MR.AR
		始点 X	SX	4 (1000倍)	M000.MR.SX
		始点 Y	SY	4 (1000倍)	M000.MR.SY
		終点 X	EX	4 (1000倍)	M000.MR.EX
		終点 Y	EY	4 (1000倍)	M000.MR.EY
		始点ずれ X	DSX	4 (1000倍)	M000.MR.DSX
		始点ずれ Y	DSY	4 (1000倍)	M000.MR.DSY
		終点ずれ X	DEX	4 (1000倍)	M000.MR.DEX
		終点ずれ Y	DEY	4 (1000倍)	M000.MR.DEY
		座標 1X	X1	4 (1000倍)	M000.MR.X1
		座標 1Y	Y1	4 (1000倍)	M000.MR.Y1
		座標 2X	X2	4 (1000倍)	M000.MR.X2
		座標 2Y	Y2	4 (1000倍)	M000.MR.Y2
		ずれ 1X	DX1	4 (1000倍)	M000.MR.DX1
		ずれ 1Y	DY1	4 (1000倍)	M000.MR.DY1
		ずれ 2X	DX2	4 (1000倍)	M000.MR.DX2
		ずれ 2Y	DY2	4 (1000倍)	M000.MR.DY2

[数値演算]

出力種別	記号	計測項目	記号	出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	2	M000.JG.MD
		演算結果	CC	2	M000.JG.CC
計測値	MR	演算結果	CC	4 (1000倍)	M000.MR.CC

[フィルター]

出力種別	記号	計測項目	記号	出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	2	M000.JG.MD

[位置補正]

出力種別	記号	計測項目	記号	出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	2	M000.JG.MD
計測値	MR	補正 X	AX	4 (1000倍)	M000.MR.AX
		補正 Y	AY	4 (1000倍)	M000.MR.AY
		補正 θ	AT	4 (1000倍)	M000.MR.AT

[ジャンプ]

出力種別	記号	計測項目	記号	出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	2	M000.JG.MD

[ポイント]

出力種別	記号	計測項目	記号	出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	2	M000.JG.MD
		有効点数	PTN	2	M000.JG.PTN
計測値	MR	有効点数	PTN	2	M000.MR.PTN

[グレーサーチ]

出力種別	記号	計測項目	記号		出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	—	2	M000.JG.MD
		検出数	N	—	2	M000.JG.N
		座標 X	X	—	2	M000.JG.X
		座標 Y	Y	—	2	M000.JG.Y
		角度	AG	—	2	M000.JG.AG
		ずれ X	DX	—	2	M000.JG.DX
		ずれ Y	DY	—	2	M000.JG.DY
		ずれ θ	RA	—	2	M000.JG.RA
		一致度	SC	—	2	M000.JG.SC
計測値	MR	検出数	N	—	4 (1000倍)	M000.MR.N
		座標 X	X	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.X
		座標 X(最大)	XMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.XMAX
		座標 X(最小)	XMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.XMIN
		座標 Y	Y	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.Y
		座標 Y (最大)	YMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.YMAX
		座標 Y (最小)	YMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.YMIN
		角度	AG	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.AG
		角度 (最大)	AGMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.AGMAX
		角度 (最小)	AGMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.AGMIN
		ずれ X	DX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.DX
		ずれ X(最大)	DXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DXMAX
		ずれ X(最小)	DXMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DXMIN
		ずれ Y	DY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.DY
		ずれ Y (最大)	DYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DYMAX
		ずれ Y (最小)	DYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DYMIN
		ずれ θ	RA	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.RA
		ずれ θ (最大)	RAMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.RAMAX
		ずれ θ (最小)	RAMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.RAMIN
		一致度	SC	0～254	4	M000.MR.SC
		一致度 (最大)	SCMAX	—	4	M000.MR.SCMAX
		一致度 (最小)	SCMIN	—	4	M000.MR.SCMIN

[ピッチ]

出力種別	記号	計測項目	記号		出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	—	2	M000.JG.MD
		ピッチ数	N	—	2	M000.JG.N
		明幅	WW	—	2	M000.JG.WW
		暗幅	DW	—	2	M000.JG.DW
		ピッチ高さ	PH	—	2	M000.JG.PH
		始点座標 X	SX	—	2	M000.JG.SX
		始点座標 Y	SY	—	2	M000.JG.SY
		終点座標 X	EX	—	2	M000.JG.EX
		終点座標 Y	EY	—	2	M000.JG.EY
計測値	MR	ピッチ数	N	—	4 (1000倍)	M000.MR.N
		明幅	WW	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.WW
		明幅 (最大)	WWMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.WWMAX
		明幅 (最小)	WWMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.WWMIN
		明間隔	WD	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.WD
		明間隔 (最大)	WDMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.WDMAX
		明間隔 (最小)	WDMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.WDMIN
		暗幅	DW	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.DW
		暗幅 (最大)	DWMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DWMAX
		暗幅 (最小)	DWMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DWMIN
		暗間隔	DD	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.DD
		暗間隔 (最大)	DDMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DDMAX
		暗間隔 (最小)	DDMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DDMIN
		ピッチ高さ	PH	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.PH
		ピッチ高さ (最大)	PHMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.PHMAX
		ピッチ高さ (最小)	PHMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.PHMIN
		開始点座標 X	SX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.SX
		開始点座標 X(最大)	SXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.SXMAX
		開始点座標 X(最小)	SXMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.SXMIN
		開始点座標 Y	SY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.SY
		開始点座標 Y (最大)	SYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.SYMAX
		開始点座標 Y (最小)	SYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.SYMIN
		終了点座標 X	EX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.EX
		終了点座標 X(最大)	EXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.EXMAX
		終了点座標 X(最小)	EXMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.EXMIN
		終了点座標 Y	EY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.EY
		終了点座標 Y (最大)	EYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.EYMAX
		終了点座標 Y (最小)	EYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.EYMIN

[形状検出] ＜計測形状:直線＞

出力種別	記号	計測項目	記号		出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	—	2	M000.JG.MD
		検出個数	N	—	2	M000.JG.N
		中点 X	CX	—	2	M000.JG.CX
		中点 Y	CY	—	2	M000.JG.CY
		角度	AG	—	2	M000.JG.AG
		始点座標 X	SX	—	2	M000.JG.SX
		始点座標 Y	SY	—	2	M000.JG.SY
		終点座標 X	EX	—	2	M000.JG.EX
		終点座標 Y	EY	—	2	M000.JG.EY
計測値	MR	検出個数	N	—	2	M000.MR.N
		中点 X	CX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.CX
		中点 (最大)	CXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.CXMAX
		中点 (最小)	CXMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.CXMIN
		中点 Y	CY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.CY
		中点 (最大)	CYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.CYMAX
		中点 (最小)	CYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.CYMIN
		角度	AG	0～254	2	M000.MR.AG
		角度 (最大)	AGMAX	—	2	M000.MR.AGMAX
		角度 (最小)	AGMIN	—	2	M000.MR.AGMIN
		始点座標 X	SX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.SX
		始点座標 X(最大)	SXMAX		4 (1000倍)	M000.MR.SXMAX
		始点座標 X(最小)	SXMIN		4 (1000倍)	M000.MR.SXMIN
		始点座標 Y	SY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.SY
		始点座標 Y (最大)	SYMAX		4 (1000倍)	M000.MR.SYMAX
		始点座標 Y (最小)	SYMIN		4 (1000倍)	M000.MR.SYMIN
		終点座標 X	EX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.EX
		終点座標 X(最大)	EXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.EXMAX
		終点座標 X(最小)	EXMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.EXMIN
		終点座標 Y	EY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.EY
		終点座標 Y (最大)	EYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.EYMAX
		終点座標 Y (最小)	EYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.EYMIN

[形状検出] ＜計測形状:円＞

出力種別	記号	計測項目	記号		出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	—	2	M000.JG.MD
		中点 X	CX	—	2	M000.JG.CX
		中点 Y	CY	—	2	M000.JG.CY
		ずれ X	DX	—	2	M000.JG.DX
		ずれ Y	DY	—	2	M000.JG.DY
		半径	R	—	2	M000.JG.R
		円形度	CD	—	2	M000.JG.CD
		検出	DT	—	2	M000.JG.DT
計測値	MR	中点 X	CX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.CX
		中点 (最大)	CXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.CXMAX
		中点 (最小)	CXMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.CXMIN
		中点 Y	CY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.CY
		中点 (最大)	CYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.CYMAX
		中点 (最小)	CYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.CYMIN
		ずれ X	DX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.DX
		ずれ X(最大)	DXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DXMAX
		ずれ X(最小)	DXMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DXMIN
		ずれ Y	DY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.DY
		ずれ Y (最大)	DYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DYMAX
		ずれ Y (最小)	DYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DYMIN
		半径	R	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.R
		半径 (最大)	RMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.RMAX
		半径 (最小)	RMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.RMIN
		円形度	CD	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.CD
		円形度 (最大)	CDMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.CDMAX
		円形度 (最小)	CDMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.CDMIN
		検出	DT	0～254	2	M000.MR.DT
		検出 (最大)	DTMAX	—	2	M000.MR.DTMAX
		検出 (最小)	DTMIN	—	2	M000.MR.DTMIN

[形状検出] ＜計測形状:コーナー＞

出力種別	記号	計測項目	記号		出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	—	2	M000.JG.MD
		ずれ X	DX	—	2	M000.JG.DX
		ずれ Y	DY	—	2	M000.JG.DY
		検出個数	N	—	2	M000.JG.N
		座標 X	X	—	2	M000.JG.X
		座標 Y	Y	—	2	M000.JG.Y
		角度θ	XAG	—	2	M000.JG.XAG
計測値	MR	ずれ X	DX	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.DX
		ずれ X(最大)	DXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DXMAX
		ずれ X(最小)	DXMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DXMIN
		ずれ Y	DY	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.DY
		ずれ Y (最大)	DYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DYMAX
		ずれ Y (最小)	DYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DYMIN
		検出個数	N	—	2	M000.MR.N
		座標 X	X	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.X
		座標 X(最大)	XMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.XMAX
		座標 X(最小)	XMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.XMIN
		座標 Y	Y	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.Y
		座標 Y (最大)	YMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.YMAX
		座標 Y (最小)	YMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.YMIN
		角度 θ	XAG	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.XAG
		角度 θ (最大)	XAGMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.XAGMAX
		角度 θ (最小)	XAGMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.XAGMIN

[複数モデルサーチ]

出力種別	記号	計測項目	記号		出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	—	2	M000.JG.MD
		検出個数	N	—	2	M000.JG.N
		グループ	GN	—	2	M000.JG.GN
		エレメント	EN	—	2	M000.JG.EN
		座標 X	X	—	2	M000.JG.X
		座標 Y	Y	—	2	M000.JG.Y
		角度 θ	AG	—	2	M000.JG.AG
		一致度	SC	—	2	M000.JG.SC
		ずれ X	DX	—	2	M000.JG.DX
		ずれ Y	DY	—	2	M000.JG.DY
		ずれ θ	RA	—	2	M000.JG.RA
計測値	MR	検出個数	N	—	2	M000.MR.N
		グループ	GN	0～127	2	M000.MR.GN
		グループ (最大)	GNMAX	—	2	M000.MR.GNMAX
		グループ (最小)	GNMIN	—	2	M000.MR.GNMIN
		エレメント	EN	0～127	2	M000.MR.EN
		エレメント (最大)	ENMAX	—	2	M000.MR.ENMAX
		エレメント (最小)	ENMIN	—	2	M000.MR.ENMIN
		座標 X	X	0～127	4 (1000倍)	M000.MR.X
		座標 X(最大)	XMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.XMAX
		座標 X(最小)	XMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.XMIN
		座標 Y	Y	0～127	4 (1000倍)	M000.MR.Y
		座標 Y (最大)	YMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.YMAX
		座標 Y (最小)	YMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.YMIN
		角度 θ	AG	0～127	4 (1000倍)	M000.MR.AG
		角度 (最大)	AGMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.AGMAX
		角度 (最小)	AGMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.AGMIN
		一致度	SC	0～127	4	M000.MR.SC
		一致度 (最大)	SCMAX	—	4	M000.MR.SCMAX
		一致度 (最小)	SCMIN	—	4	M000.MR.SCMIN
		ずれ X	DX	0～127	4 (1000倍)	M000.MR.DX
		ずれ X(最大)	DXMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DXMAX
		ずれ X(最小)	DXMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DXMIN
		ずれ Y	DY	0～127	4 (1000倍)	M000.MR.DY
		ずれ Y (最大)	DYMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.DYMAX
		ずれ Y (最小)	DYMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.DYMIN
		ずれ θ	RA	0～127	4 (1000倍)	M000.MR.RA
		ずれ θ (最大)	RAMAX	—	4 (1000倍)	M000.MR.RAMAX
		ずれ θ (最小)	RAMIN	—	4 (1000倍)	M000.MR.RAMIN

[色検査 (RGB)]

出力種別	記号	計測項目	記号	出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	2	M000.JG.MD
		平均濃度 (R)	CAR	2	M000.JG.CAR
		最大濃度 (R)	CLR	2	M000.JG.CLR
		最小濃度 (R)	CSR	2	M000.JG.CSR
		濃度差 (R)	CDR	2	M000.JG.CDR
		濃度偏差 (R)	CVR	2	M000.JG.CVR
	JG	平均濃度 (G)	CAG	2	M000.JG.CAG
		最大濃度 (G)	CLG	2	M000.JG.CLG
		最小濃度 (G)	CSG	2	M000.JG.CSG
		濃度差 (G)	CDG	2	M000.JG.CDG
		濃度偏差 (G)	CVG	2	M000.JG.CVG
	JG	平均濃度 (B)	CAB	2	M000.JG.CAB
		最大濃度 (B)	CLB	2	M000.JG.CLB
		最小濃度 (B)	CSB	2	M000.JG.CSB
		濃度差 (B)	CDB	2	M000.JG.CDB
		濃度偏差 (B)	CVB	2	M000.JG.CVB

[色検査 (RGB)]

出力種別	記号	計測項目	記号		出力サイズ（バイト）	表示例
計測値	MR	平均濃度 (R)	CAR	0～63	2	M000.MR.CAR
		平均濃度 (R) (最大)	CARMAX	—	2	M000.MR.CARMAX
		平均濃度 (R) (最小)	CARMIN	—	2	M000.MR.CARMIN
		最大濃度 (R)	CLR	0～63	2	M000.MR.CLR
		最大濃度 (R) (最大)	CLRMAX	—	2	M000.MR.CLRMAX
		最大濃度 (R) (最小)	CLRMIN	—	2	M000.MR.CLRMIN
		最小濃度 (R)	CSR	0～63	2	M000.MR.CSR
		最小濃度 (R) (最大)	CSRMAX	—	2	M000.MR.CSRMAX
		最小濃度 (R) (最小)	CSRMIN	—	2	M000.MR.CSRMIN
		濃度差 (R)	CDR	0～63	2	M000.MR.CDR
		濃度差 (R) (最大)	CDRMAX	—	2	M000.MR.CDRMAX
		濃度差 (R) (最小)	CDRMIN	—	2	M000.MR.CDRMIN
		濃度偏差 (R)	CVR	0～63	2	M000.MR.CVR
		濃度偏差 (R) (最大)	CVRMAX	—	2	M000.MR.CVRMAX
		濃度偏差 (R) (最小)	CVRMIN	—	2	M000.MR.CVRMIN
	MR	平均濃度 (G)	CAG	0～63	2	M000.MR.CAG
		平均濃度 (G) (最大)	CAGMAX	—	2	M000.MR.CAGMAX
		平均濃度 (G) (最小)	CAGMIN	—	2	M000.MR.CAGMIN
		最大濃度 (G)	CLG	0～63	2	M000.MR.CLG
		最大濃度 (G) (最大)	CLGMAX	—	2	M000.MR.CLGMAX
		最大濃度 (G) (最小)	CLGMIN	—	2	M000.MR.CLGMIN
		最小濃度 (G)	CSG	0～63	2	M000.MR.CSG
		最小濃度 (G) (最大)	CSGMAX	—	2	M000.MR.CSGMAX
		最小濃度 (G) (最小)	CSGMIN	—	2	M000.MR.CSGMIN
		濃度差 (G)	CDG	0～63	2	M000.MR.CDG
		濃度差 (G) (最大)	CDGMAX	—	2	M000.MR.CDGMAX
		濃度差 (G) (最小)	CDGMIN	—	2	M000.MR.CDGMIN
		濃度偏差 (G)	CVG	0～63	2	M000.MR.CVG
		濃度偏差 (G) (最大)	CVGMAX	—	2	M000.MR.CVGMAX
		濃度偏差 (G) (最小)	CVGMIN	—	2	M000.MR.CVGMIN
	MR	平均濃度 (B)	CAB	0～63	2	M000.MR.CAB
		平均濃度 (B) (最大)	CABMAX	—	2	M000.MR.CABMAX
		平均濃度 (B) (最小)	CABMIN	—	2	M000.MR.CABMIN
		最小濃度 (B)	CLB	0～63	2	M000.MR.CLB
		最小濃度 (B) (最大)	CLBMAX	—	2	M000.MR.CLBMAX
		最小濃度 (B) (最小)	CLBMIN	—	2	M000.MR.CLBMIN
		最大濃度 (B)	CSB	0～63	2	M000.MR.CSB
		最大濃度 (B) (最大)	CSBMAX	—	2	M000.MR.CSBMAX
		最大濃度 (B) (最小)	CSBMIN	—	2	M000.MR.CSBMIN
		濃度差 (B)	CDB	0～63	2	M000.MR.CDB
		濃度差 (B) (最大)	CDBMAX	—	2	M000.MR.CDBMAX
		濃度差 (B) (最小)	CDBMIN	—	2	M000.MR.CDBMIN
		濃度偏差 (B)	CVB	0～63	2	M000.MR.CVB
		濃度偏差 (B) (最大)	CVBMAX	—	2	M000.MR.CVBMAX
		濃度偏差 (B) (最小)	CVBMIN	—	2	M000.MR.CVBMIN

[色検査 (HSL)]

出力種別	記号	計測項目	記号	出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	2	M000.JG.MD
		平均濃度 (H)	CAH	2	M000.JG.CAH
		最大濃度 (H)	CLH	2	M000.JG.CLH
		最小濃度 (H)	CSH	2	M000.JG.CSH
		濃度差 (H)	CDH	2	M000.JG.CDH
		濃度偏差 (H)	CVH	2	M000.JG.CVH
	JG	平均濃度 (S)	CAS	2	M000.JG.CAS
		最大濃度 (S)	CLS	2	M000.JG.CLS
		最小濃度 (S)	CSS	2	M000.JG.CSS
		濃度差 (S)	CDS	2	M000.JG.CDS
		濃度偏差 (S)	CVS	2	M000.JG.CVS
	JG	平均濃度 (L)	CAL	2	M000.JG.CAL
		最大濃度 (L)	CLL	2	M000.JG.CLL
		最小濃度 (L)	CSL	2	M000.JG.CSL
		濃度差 (L)	CDL	2	M000.JG.CDL
		濃度偏差 (L)	CVL	2	M000.JG.CVL

[色検査 (HSL)]

出力種別	記号	計測項目	記号		出力サイズ（バイト）	表示例
計測値	MR	平均濃度 (H)	CAH	0～63	2	M000.MR.CAH
		平均濃度 (H) (最大)	CAHMAX	—	2	M000.MR.CAHMAX
		平均濃度 (H) (最小)	CAHMIN	—	2	M000.MR.CAHMIN
		最大濃度 (H)	CLH	0～63	2	M000.MR.CLH
		最大濃度 (H) (最大)	CLHMAX	—	2	M000.MR.CLHMAX
		最大濃度 (H) (最小)	CLHMIN	—	2	M000.MR.CLHMIN
		最小濃度 (H)	CSH	0～63	2	M000.MR.CSH
		最小濃度 (H) (最大)	CSHMAX	—	2	M000.MR.CSHMAX
		最小濃度 (H) (最小)	CSHMIN	—	2	M000.MR.CSHMIN
		濃度差 (H)	CDH	0～63	2	M000.MR.CDH
		濃度差 (H) (最大)	CDHMAX	—	2	M000.MR.CDHMAX
		濃度差 (H) (最小)	CDHMIN	—	2	M000.MR.CDHMIN
		濃度偏差 (H)	CVH	0～63	2	M000.MR.CVH
		濃度偏差 (H) (最大)	CVHMAX	—	2	M000.MR.CVHMAX
		濃度偏差 (H) (最小)	CVHMIN	—	2	M000.MR.CVHMIN
	MR	平均濃度 (S)	CAS	0～63	2	M000.MR.CAS
		平均濃度 (S) (最大)	CASMAX	—	2	M000.MR.CASMAX
		平均濃度 (S) (最小)	CASMIN	—	2	M000.MR.CASMIN
		最大濃度 (S)	CLS	0～63	2	M000.MR.CLS
		最大濃度 (S) (最大)	CLSMAX	—	2	M000.MR.CLSMAX
		最大濃度 (S) (最小)	CLSMIN	—	2	M000.MR.CLSMIN
		最小濃度 (S)	CSS	0～63	2	M000.MR.CSS
		最小濃度 (S) (最大)	CSSMAX	—	2	M000.MR.CSSMAX
		最小濃度 (S) (最小)	CSSMIN	—	2	M000.MR.CSSMIN
		濃度差 (S)	CDS	0～63	2	M000.MR.CDS
		濃度差 (S) (最大)	CDSMAX	—	2	M000.MR.CDSMAX
		濃度差 (S) (最小)	CDSMIN	—	2	M000.MR.CDSMIN
		濃度偏差 (S)	CVS	0～63	2	M000.MR.CVS
		濃度偏差 (S) (最大)	CVSMAX	—	2	M000.MR.CVSMAX
		濃度偏差 (S) (最小)	CVSMIN	—	2	M000.MR.CVSMIN
	MR	平均濃度 (L)	CAL	0～63	2	M000.MR.CAL
		平均濃度 (L) (最大)	CALMAX	—	2	M000.MR.CALMAX
		平均濃度 (L) (最小)	CALMIN	—	2	M000.MR.CALMIN
		最大濃度 (L)	CLL	0～63	2	M000.MR.CLL
		最大濃度 (L) (最大)	CLLMAX	—	2	M000.MR.CLLMAX
		最大濃度 (L) (最小)	CLLMIN	—	2	M000.MR.CLLMIN
		最小濃度 (L)	CSL	0～63	2	M000.MR.CSL
		最小濃度 (L) (最大)	CSLMAX	—	2	M000.MR.CSLMAX
		最小濃度 (L) (最小)	CSLMIN	—	2	M000.MR.CSLMIN
		濃度差 (L)	CDL	0～63	2	M000.MR.CDL
		濃度差 (L) (最大)	CDLMAX	—	2	M000.MR.CDLMAX
		濃度差 (L) (最小)	CDLMIN	—	2	M000.MR.CDLMIN
		濃度偏差 (L)	CVL	0～63	2	M000.MR.CVL
		濃度偏差 (L) (最大)	CVLMAX	—	2	M000.MR.CVLMAX
		濃度偏差 (L) (最小)	CVLMIN	—	2	M000.MR.CVLMIN

[文字検査]

出力種別	記号	計測項目	記号	出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	2	M000.JG.MD
		文字数	CN	2	M000.JG.CN
		一致度	SC	2	M000.JG.SC
		認識文字一致	RCG	2	M000.JG.RCG
		認識率 (候補 1)	RS1	2	M000.JG.RS1
		認識率 (候補 2)	RS2	2	M000.JG.RS2
		安定度	RR	2	M000.JG.RR
計測値	MR	文字数	CN	2	M000.MR.CN
		一致度	SC	2	M000.MR.SC
		認識文字一致	RCG	2	M000.MR.RCG
		認識率 (候補 1)	RS1	2	M000.MR.RS1
		認識率 (候補 2)	RS2	2	M000.MR.RS2
		安定度	RR	2	M000.MR.RR
		設定文字列	SD	最大 256 ※	M000.MR.SD
		認識文字	RD	最大 256 ※	M000.MR.RD
		認識文字 (cand 1)	RS1	2	M000.MR.RS1
		認識文字 (cand 2)	RS2	2	M000.MR.RS2

※ 文字列データの出力サイズについて、
可変長出力の場合、出力する文字列のデータ数により変化します。
固定長出力の場合、出力設定で設定したテキストサイズの設定値（1～256ﾊﾞｲﾄ）となります。
文字列データがテキストサイズの設定値よりも少ない場合は、空白(0x20)を付加します。

[コードリーダ]

出力種別	記号	計測項目	記号	ラベル	出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	-	2	M000.JG.MD
		検出有無	DT	-	2	M000.JG.DT
		ﾃﾞｰﾀ数	DN	-	2	M000.JG.DN
		誤り訂正回数	MCC	-	2	M000.JG.MCC
		照合	CM	-	2	M000.JG.CM
		印刷品質検査(総合)	Q	-	2	M000.JG.Q
		総合品質 (1D)	QG1	-	2	M000.JG.QG1
		ｴﾚﾒﾝﾄｴｯｼﾞ	QEE	-	2	M000.JG.QEE
		最小反射率	QRM	-	2	M000.JG.QRM
		最小ｴｯｼﾞｺﾝﾄﾗｽﾄ	QEC	-	2	M000.JG.QEC
		ｼﾝﾎﾞﾙｺﾝﾄﾗｽﾄ	QSC	-	2	M000.JG.QSC
		変位幅	QMO	-	2	M000.JG.QMO
		欠陥	QDT	-	2	M000.JG.QDT
		復号容易度	QDA	-	2	M000.JG.QDA
		復号	QDC	-	2	M000.JG.QDC
		総合品質 (CCA)	QG2	-	2	M000.JG.QG2
		ｴﾚﾒﾝﾄｴｯｼﾞ (CCA)	QEEP	-	2	M000.JG.QEEP
		最小反射率 (CCA)	QRMP	-	2	M000.JG.QRMP
		最小ｴｯｼﾞｺﾝﾄﾗｽﾄ (CCA)	QECP	-	2	M000.JG.QECP
		ｼﾝﾎﾞﾙｺﾝﾄﾗｽﾄ (CCA)	QSCP	-	2	M000.JG.QSCP
		変位幅 (CCA)	QMOP	-	2	M000.JG.QMOP
		欠陥 (CCA)	QDTP	-	2	M000.JG.QDTP
		復号容易度 (CCA)	QDAP	-	2	M000.JG.QDAP
		復号 (CCA)	QDCP	-	2	M000.JG.QDCP
		未使用誤り訂正 (CCA)	QNUP	-	2	M000.JG.QNUP
		産出コード語 (CCA)	QCYP	-	2	M000.JG.QCYP
		コード語品質 (CCA)	QCWP	-	2	M000.JG.QCWP
		未使用誤り訂正	QNU	-	2	M000.JG.QNU
		固定ﾊﾟﾀｰﾝの障害	QFP	-	2	M000.JG.QFP
		軸非均一性	QAN	-	2	M000.JG.QAN
		ｸﾞﾘｯﾄﾞ非均一性	QGN	-	2	M000.JG.QGN

[コードリーダ]

出力種別	記号	計測項目	記号	ラベル	出力サイズ（バイト）	表示例
計測値	MR	検出有無	DT	-	2	M000.MR.DT
		ﾃﾞｰﾀ数	DN	-	2	M000.MR.DN
		誤り訂正回数	MCC	-	2	M000.MR.MCC
		照合	CM	-	2	M000.MR.CM
		印刷品質検査(総合)	Q	-	4 (10倍)	M000.MR.Q
		総合品質 (1D)	QG1	-	4 (10倍)	M000.MR.QG1
		ｴﾚﾒﾝﾄｴｯｼﾞ	QEE	-	4 (10倍)	M000.MR.QEE
		最小反射率	QRM	-	4 (10倍)	M000.MR.QRM
		最小ｴｯｼﾞｺﾝﾄﾗｽﾄ	QEC	-	4 (10倍)	M000.MR.QEC
		ｼﾝﾎﾞﾙｺﾝﾄﾗｽﾄ	QSC	-	4 (10倍)	M000.MR.QSC
		変位幅	QMO	-	4 (10倍)	M000.MR.QMO
		欠陥	QDT	-	4 (10倍)	M000.MR.QDT
		欠陥	QDA	-	4 (10倍)	M000.MR.QDA
		欠陥	QDC	-	4 (10倍)	M000.MR.QDC
		総合品質 (CCA)	QG2	-	4 (10倍)	M000.MR.QG2
		ｴﾚﾒﾝﾄｴｯｼﾞ (CCA)	QEEP	-	4 (10倍)	M000.MR.QEEP
		最小反射率 (CCA)	QRMP	-	4 (10倍)	M000.MR.QRMP
		最小ｴｯｼﾞｺﾝﾄﾗｽﾄ (CCA)	QECP	-	4 (10倍)	M000.MR.QECP
		ｼﾝﾎﾞﾙｺﾝﾄﾗｽﾄ (CCA)	QSCP	-	4 (10倍)	M000.MR.QSCP
		変位幅 (CCA)	QMOP	-	4 (10倍)	M000.MR.QMOP
		欠陥 (CCA)	QDTP	-	4 (10倍)	M000.MR.QDTP
		復号容易度 (CCA)	QDAP	-	4 (10倍)	M000.MR.QDAP
		復号 (CCA)	QDCP	-	4 (10倍)	M000.MR.QDCP
		未使用誤り訂正 (CCA)	QNUP	-	4 (10倍)	M000.MR.QNUP
		産出コード語 (CCA)	QCYP	-	4 (10倍)	M000.MR.QCYP
		コード語品質 (CCA)	QCWP	-	4 (10倍)	M000.MR.QCWP
		未使用誤り訂正	QNU	-	4 (10倍)	M000.MR.QNU
		固定ﾊﾟﾀｰﾝの障害	QFP	-	4 (10倍)	M000.MR.QFP
		軸非均一性	QAN	-	4 (10倍)	M000.MR.QAN
		ｸﾞﾘｯﾄﾞ非均一性	QGN	-	4 (10倍)	M000.MR.QGN
		登録ﾃﾞｰﾀ	SD	-	最大256	M000.MR.SD
		読取ﾃﾞｰﾀ	RD	-	最大256	M000.MR.RD

※ 文字列データの出力サイズについて、
可変長出力の場合、出力する文字列のデータ数により変化します。
固定長出力の場合、出力設定で設定したテキストサイズの設定値（1～256ﾊﾞｲﾄ）となります。
文字列データがテキストサイズの設定値よりも少ない場合は、空白(0x20)を付加します。

※ 出力ｻｲｽﾞ（ﾊﾞｲﾄ） 4(10倍)のﾃﾞｰﾀは、データを10倍した整数値を出力します。

[テキスト]

出力種別	記号	計測項目	記号	ラベル	出力サイズ（バイト）	表示例
判定値	JG	モジュール	MD	—	2	M000.JG.MD
		出力ﾃﾞｰﾀ数	DN	—	2	M000.JG.DN
		比較	CM	—	2	M000.JG.CM
計測値	MR	入力ﾃﾞｰﾀ1	ID1	—	2	M000.MR.ID1
		入力ﾃﾞｰﾀ2	ID2	—	2	M000.MR.ID2
		出力ﾃﾞｰﾀ	OD	—	2	M000.MR.OD
		出力ﾃﾞｰﾀ数	DN	—	2	M000.MR.DN
		比較	CM	0～254	4 (1000倍)	M000.MR.CM

※ 文字列データの出力サイズについて、
可変長出力の場合、出力する文字列のデータ数により変化します。
固定長出力の場合、出力設定で設定したテキストサイズの設定値（1～256ﾊﾞｲﾄ）となります。
文字列データがテキストサイズの設定値よりも少ない場合は、空白(0x20)を付加します。

● 数値データの出力例

データ例	2 バイト 16 ビット		4 バイト 32 ビット		4 バイト (10x) 32 ビット (10x)			4 バイト (1000x) 32 ビット (1000x)		
	H	L	H	L		H	L		H	L
0	0000	0000	0000	0000	0	0000	0000	0	0000	0000
123	0000	007B	0000	007B	1230	0000	04CE	123000	0001	E078
123.4	取扱不可		取扱不可		1234	0000	04D2	123400	0001	E208
123.45	取扱不可		取扱不可		取扱不可			123450	0001	E23A
-123	取扱不可		FFFF	FF85	-1230	FFFF	FB32	-123000	FFFE	1F88
-123.4	取扱不可		取扱不可		-1234	FFFF	FB2E	-123400	FFFE	1DF8
-123.45	取扱不可		取扱不可		取扱不可			-123450	FFFE	1DC6

● テキストデータの出力例

“12345”			“ABCDEF”			“消費期限”			“18.9.17”		
	16 進			16 進			16 進			16 進	
	可変長	固定長		可変長	固定長		可変長	固定長		可変長	固定長
‘1’	0031	0031	‘A’	0041	0041	“消”	008F	008F	‘1’	0031	0030
‘2’	0032	0032	‘B’	0042	0042		00C1	00C1	‘8’	0038	0038
‘3’	0033	0033	‘C’	0043	0043	“費”	0094	0094	‘.’	002E	002E
‘4’	0034	0034	‘D’	0044	0044		00EF	00EF	‘9’	0039	0039
‘5’	0035	0035	‘E’	0045	0045	“期”	008A	008A	‘.’	002E	002E
SP		0020	‘F’	0046	0046		00FA	00FA	‘1’	0031	0031
SP		0020	‘G’	0047	0047	“限”	008C	008C	‘7’	0037	0037
SP		0020	SP		0020		00C0	00C0	SP		0020
SP		0020	SP		0020	SP		0020	SP		0020
SP		0020	SP		0020	SP		0020	SP		0020

※ テキストデータの出力サイズを、10 byte に設定時の例です。

7－3 PLC リンク出力設定方法

PLCリンクを使用する場合は、以下を設定してください。

① 設定(ホーム)画面にて[通信]ボタンを選択します。
通信の設定画面が表示されます。





② [シリアル]ボタンを押して、【通信種別】を選択します。
“RS-232C”または”RS-422”.
そして、“通信モード”から“PLC リンク”を選択します。



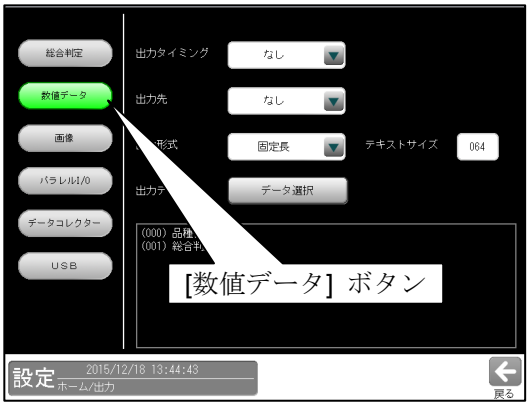
③ 下記 7-4 項に記載されている内容に従い、シリアル通信関係の表示されている内容を設定します。
” ボーレート”、“データ長”、“パリティ”、“ストップビット”、“自局番”、“方式”

④ [PLC リンク]ボタンを押して、表示されている内容を設定します。“メーカー”等



⑤　設定(ホーム)画面にて[出力設定]ボタンを選択します。
出力設定画面が表示されます。

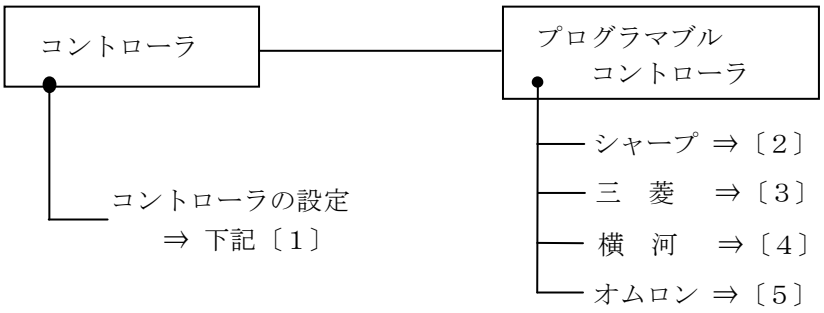




⑥［数値データ］ボタンを押し、表示されている内容を設定してください。出力タイミング等
=> 4－4－22 出力設定

７－４ インターフェイス

各メーカーとのインターフェイスについて記載します。



〔1〕コントローラの設定項目

項　目	設 定 内 容
ボーレート(kビット／s)	115.2、57.6、38.4、19.2、9.6、4.8、2.4
データ長(ビット)	７、８
パリティ	なし、奇数、偶数
ストップビット	１、２
エラーチェック	サムチェック
局番	・シャープ：00～37(8) ・三菱：00～31 ・横河：01～32 ・オムロン：00～31
書込アドレス （最大 512 バイト）	・シャープ：009000～389777 ・三菱：D0000～D1023(WW の場合) ・三菱：D0000～D9999(QW の場合) ・横河：D00001～D16384 ・オムロン：DM0000～DM9999
CPU 番号	・横河：１～４

〔２〕シャープ PLC との接続方法

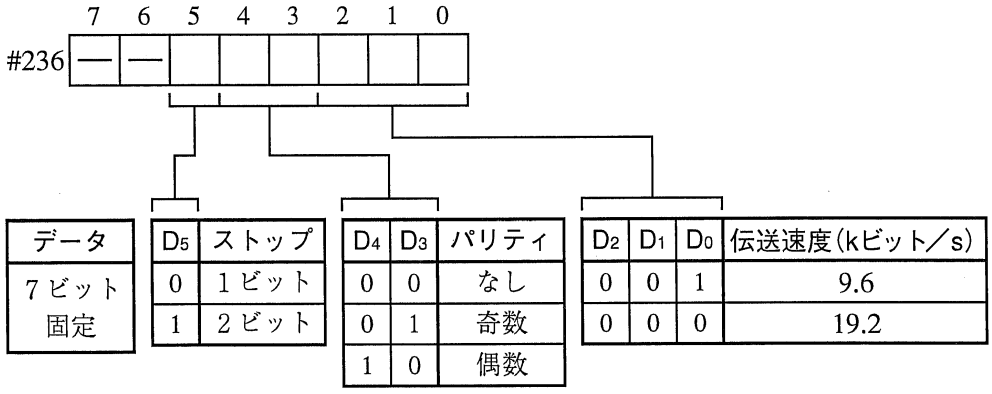
● 接続可能な機種

1.コントロールユニット：JW-22CU（ROMバージョンが2.2以上で接続可能）
JW-70CUH/100CUH、JW-32CUS/33CUS
JW-32CUS1/33CUS1/33CUS2/33CUS3
JW-311CUS/312CUS/321CUS/322CUS/331CUS/
JW-332CUS/341CUS/342CUS/352CUS/362CUS
2.基本ユニット：JW-1324K/1342K/1424K/1442K/1624K/1642K
3.CPUボード：Z-311J/312J
4.リンクユニット：JW-21CM、JW-10CM
5.通信ボード：Z-331J/332J

（１）ユニットの設定

① JW-22CU、JW-70CUH/100CUH、Z-311J/312J の場合

コミュニケーションポートの使用条件をシステムメモリー#236､#237に設定します。
#236 は D0～D5 のビットを設定します。



#237 局 番 （001～037(8)）

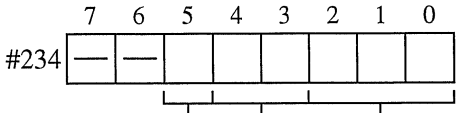
自局の局番を設定します。

初期状態は#236､#237 ともに 000 です。

② JW-32CUH/33CUH、JW-32CUS/33CUS の場合

1. コミュニケーションポート１(PG／COMM1ポート)を使用時

使用条件をシステムメモリー#234、#235に設定します。#234はD0～D5のビットを設定します。
PG／COMM1 ポートには RS-422 のみの接続となります。



データ
7ビット固定

D_5	ストップ
0	1ビット
1	2ビット

D_4	D_3	パリティ
0	0	なし
0	1	奇数
1	0	偶数

D_2	D_1	D_0	伝送速度(kビット／s)	
0	0	1	9.6	
0	0	0	19.2	
1	1	1	38.4	※
1	1	0	57.6	
1	0	1	115.2	

※ JW-32CUH1/33CUH1/33CUH2/33CUH3のみ

#235 | 局　番 | (001～037(8))

自局の局番を設定します。

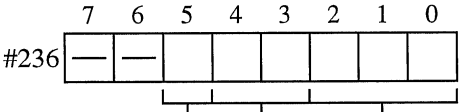
初期状態は#234、#235ともに000です。

2. コミュニケーションポート２(PG／COMM2ポート)を使用時

使用条件をシステムメモリー#222、#236、#237に設定します。
PG／COMM2 ポートには、RS-232 または RS-422 で接続できます。

#222 | PG／COMM2ポートの通信方式 | (00(H))

00(H)に設定します。



#236はD_0～D_5のビットを設定します。

データ
7ビット固定

D_5	ストップ
0	1ビット
1	2ビット

D_4	D_3	パリティ
0	0	なし
0	1	奇数
1	0	偶数

D_2	D_1	D_0	伝送速度(kビット／s)	
0	0	1	9.6	
0	0	0	19.2	
1	1	1	38.4	※
1	1	0	57.6	
1	0	1	115.2	

※ JW-32CUH1/33CUH1/33CUH2/33CUH3のみ

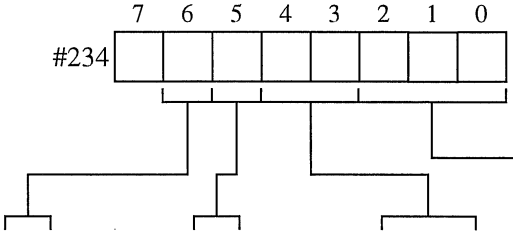
#237 | 局　番 | (001～037(8))

自局の局番を設定します。

初期状態は#222、#236、#237 ともに 000 です。

③ JW-311CUS/312CUS/321CUS/322CUS/331CUS/332CUS/341CUS/342CUS/352CUS/362CUS の場合

コミュニケーションポート1（PG/COMM1ポート）の通信条件を#234のビット（D0～D6）に設定します。



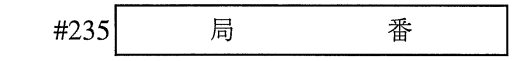
D_6	データ長
0	7ビット
1	8ビット

D_5	ストップ
0	1ビット
1	2ビット

D_4	D_3	パリティ
0	0	なし
0	1	奇数
1	0	偶数
1	1	不可

D_2	D_1	D_0	伝送速度(kビット／s)
0	0	0	9.6
0	0	1	19.2
0	1	0	38.4
0	1	1	57.6
1	0	0	115.2

コミュニケーションポートは、リンクユニットJW-21CMのコマンドモードと同じ通信内容のため#235に局番(001～037(8))を設定します。

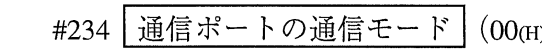


初期値は#234、#235 ともに 00 (H) です。

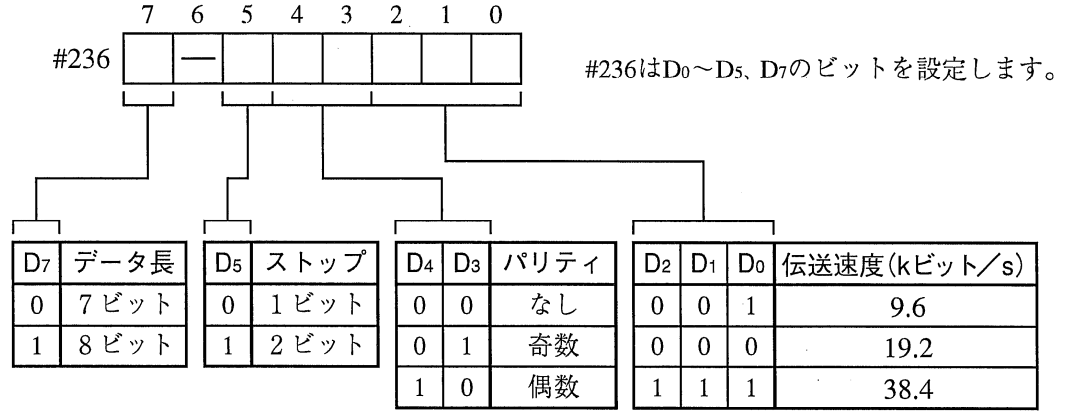
④ JW-1324K/1342K/1424K/1442K/1624K/1642Kの場合

1. 通信ポートを使用時

使用条件をシステムメモリー#234、#236、#237 に設定します。



00(H) (コンピュータリンク)に設定します。

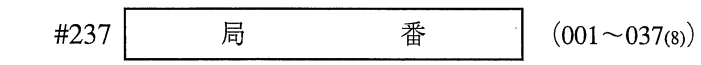


D_7	データ長
0	7ビット
1	8ビット

D_5	ストップ
0	1ビット
1	2ビット

D_4	D_3	パリティ
0	0	なし
0	1	奇数
1	0	偶数

D_2	D_1	D_0	伝送速度(kビット／s)
0	0	1	9.6
0	0	0	19.2
1	1	1	38.4

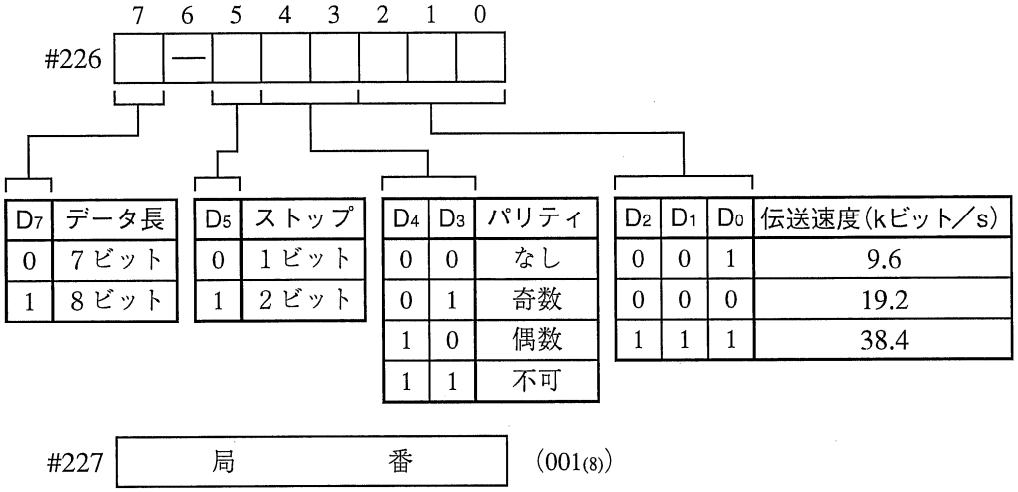


自局の局番を設定します。

初期状態は#234、#236、#237 ともに 000 です。

2. MMIポートを使用時

使用条件を#226、#227に設定します。#226はD0～D5のビットを設定します。
MMI ポートを使用すると、本機と JW10 は１：１の接続になります。



D7	データ長
0	7ビット
1	8ビット

D5	ストップ
0	1ビット
1	2ビット

D4	D3	パリティ
0	0	なし
0	1	奇数
1	0	偶数
1	1	不可

D2	D1	D0	伝送速度(kビット／s)
0	0	1	9.6
0	0	0	19.2
1	1	1	38.4

#227 | 局　　番 | (001(8))

001(8)に設定します。

初期状態は#226、#227ともに000です。

⑤ JW-21CM、JW-10CMの場合

ユニットのスイッチ(SW0～4、7)を下記のように設定します。

スイッチ	設　定　内　容	設定値
SW0	コマンドモード	4
SW1	局番(下位)	01～37(8)
SW2	〃（上位）	
SW3-1	無効	OFF
SW3-2	4線式	ON
SW3-3	無効	OFF
SW3-4	奇数パリティ(OFF)、偶数パリティ(ON)	OFFまたはON
SW4	伝送速度(kビット／s) 19.2(0)、9.6(1)	0または1
SW7	終端抵抗あり	ON

⑥ Z-331J/332Jの場合

ボードのスイッチ(SW0～4、7)を下記のように設定します。

スイッチ	設　定　内　容	設定値
SW0	コンピュータリンク	4
SW1	局番(下位)	01～37(8)
SW2	〃（上位）	
SW3-1	無効	OFF
SW3-2	2線式のみ使用可	OFF
SW3-3	無効	OFF
SW3-4	奇数パリティ(OFF)、偶数パリティ(ON)	OFFまたはON
SW4	伝送速度(kビット／s) 19.2(0)、9.6(1)	0または1
SW7	終端抵抗あり	ON

（２） 使用メモリー

本機用に使用するメモリーは、次の設定範囲内で結果の書込開始アドレスを設定してください。

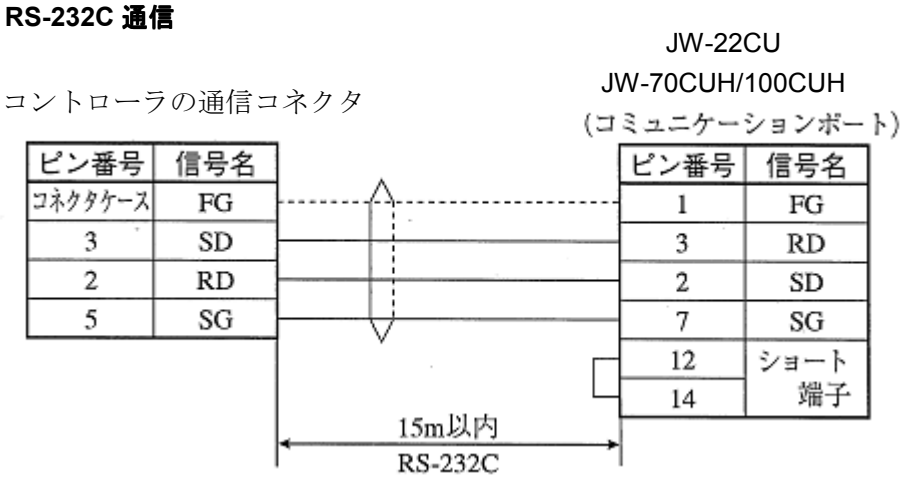
メモリー	設定範囲 （アドレス）
レジスタ	09000 ～ 99776

（３） 配線

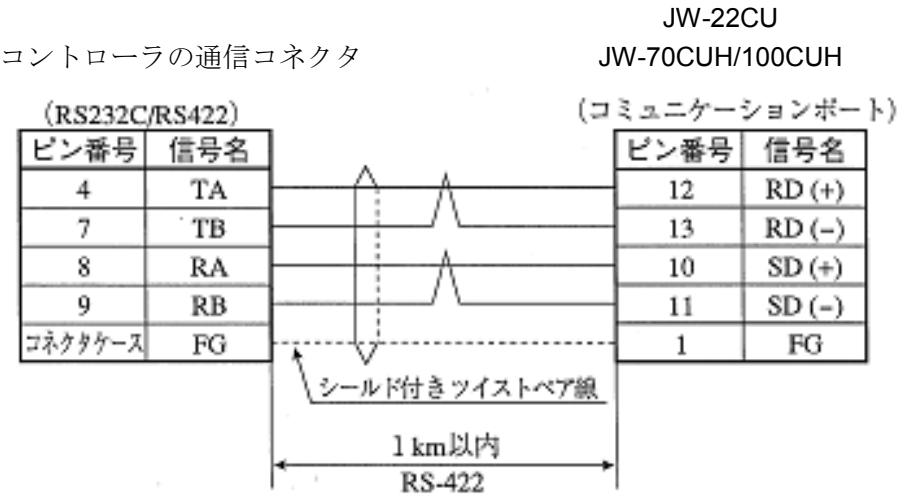
本機の通信コネクタ(シリアルインターフェイスコネクタ)との配線を示します。

① JW-22CU、JW-70CUH/100CUH の場合

1. RS-232C 通信

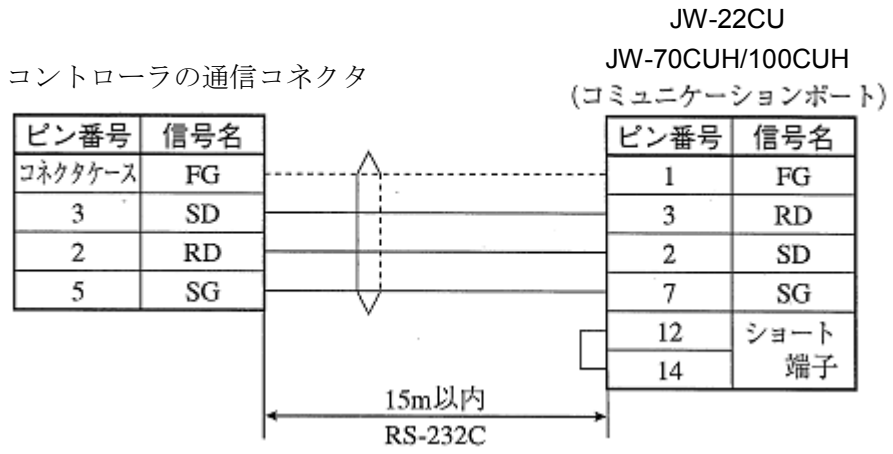


2. RS-422 通信(４線式)

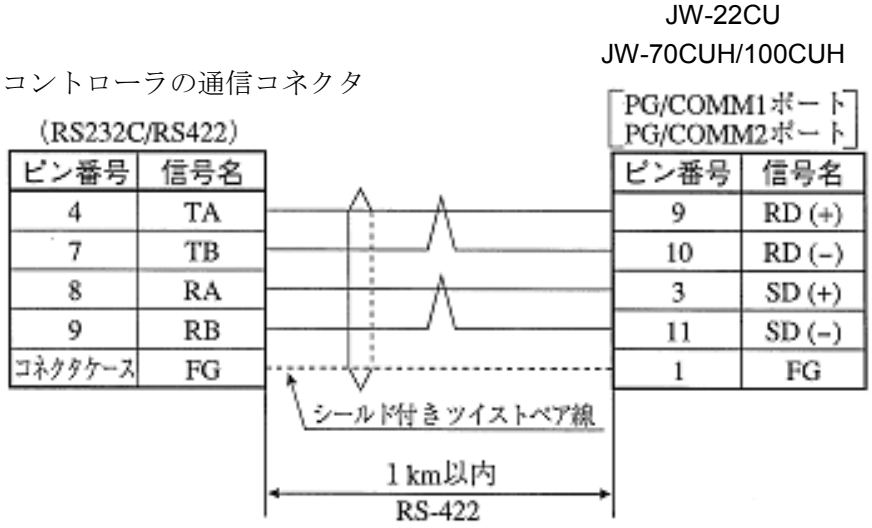


② JW-32CUS/33CUS の場合

1. RS-232C 通信



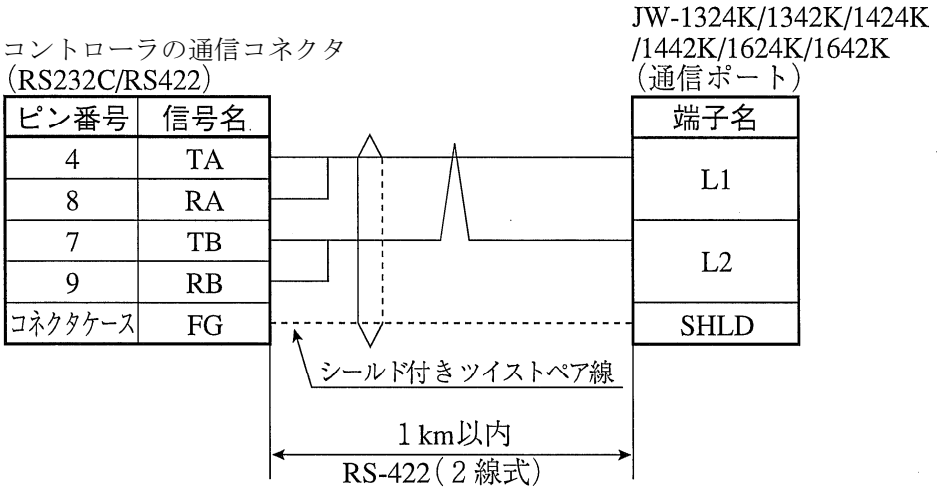
2. RS-422 通信(４線式)



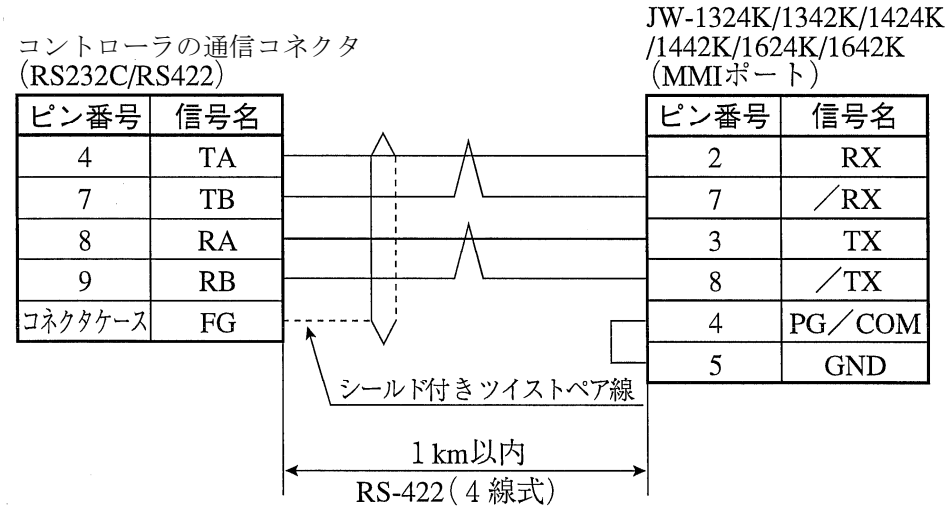
③ JW-1324K/1342K/1424K/1442K/1624K/1642K の場合

RS-422接続のみです。
通信ポートを使用時にはRS-422（２線式）、MMIポートを使用時にはRS-422（４線式）となります。

1. 通信ポートを使用時

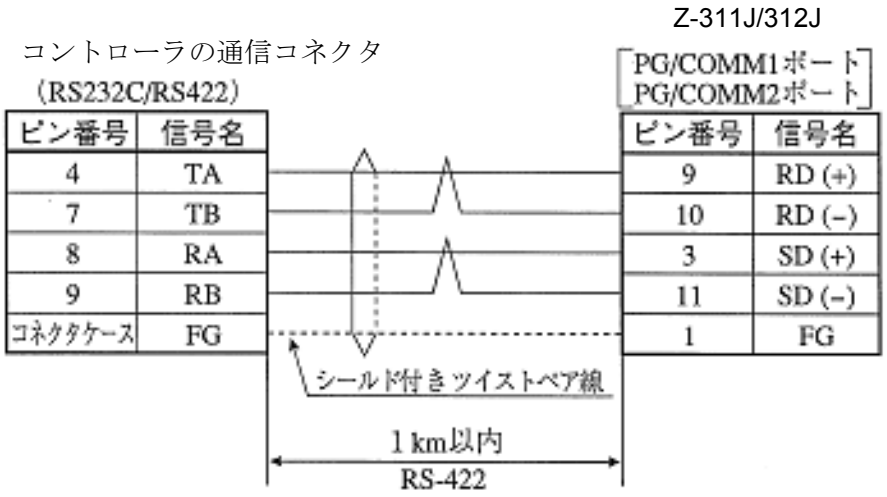


2. MMI ポートを使用時

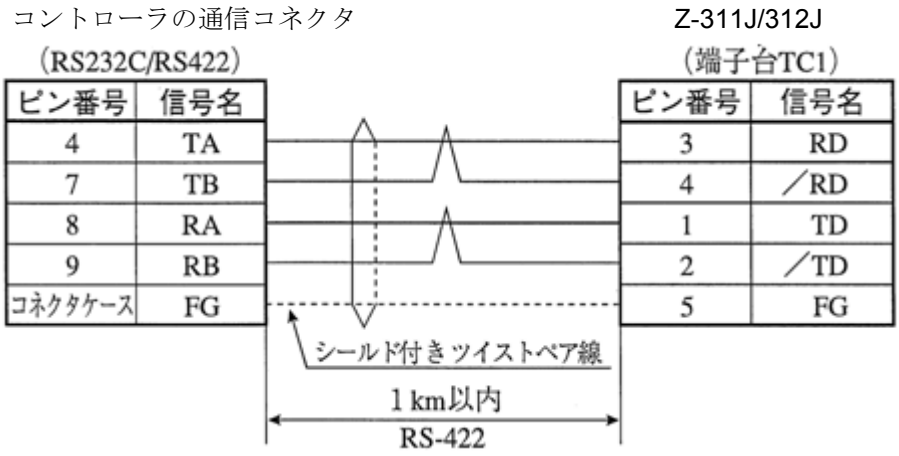


④ Z-311J/312Jの場合

1. RS-232C 通信

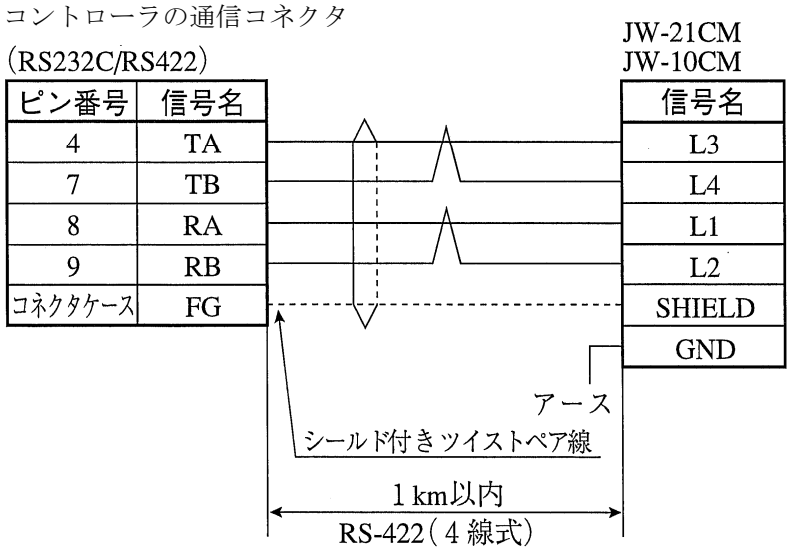


2. RS-422 通信(４線式)



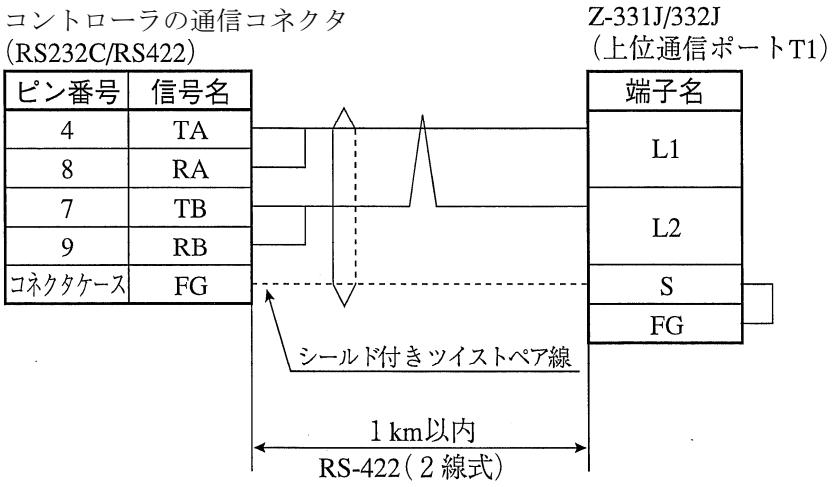
⑤ JW-21CM、JW-10CMの場合

・RS-422 通信(４線式)



⑥ Z-331J/332J の場合

・RS-422 通信(２線式)



〔３〕三菱 PLC との接続方法

● 接続可能な機種

1. Aシリーズの計算機リンクユニット
   - AJ71C24-Sx（AnA、AnN）
     AnAの場合にはCPUがAnAシリーズで、かつリンクユニットバージョンがS6以降のときに設定できます。
   - A1SJ71C24（A1S）
     A1SJ71C24-R2の場合には局番スイッチが無いため、局番は00固定です。
   - A0J72C24S1（A0J2）　・AJ71UC24　・A1SJ71UC24
2. QnAシリーズ
   ・AJ71QC24　・A1SJ71QC24
3. FXシリーズ
   ・FX2/2C（V3.3以降）※　・FXON（V1.20以降）※　・FX1S/1N/1NC ※
   ・FX2N/2NC ※　・FX3U/3UC
   ※ FWシリーズはQWコマンド非対応です。
4. Qシリーズ
   ・QJ71C24N-R2　・QJ71C24N-R4　・QJ71C24　・QJ71C24-R2

（１）ユニットの設定

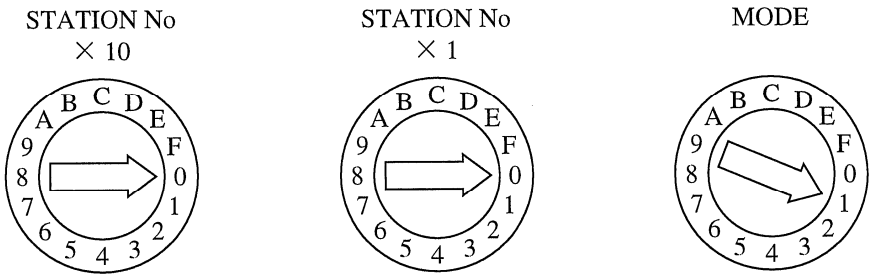
① ユニット AJ71C24-Sx の場合

項　　目		内　　容
伝送制御手順 MODE(RS-232C)		形式 1 → 1
局番		00～31
伝送速度(kビット／s)		19.2、9.6
パリティ		なし、奇数、偶数
伝　送	データビット	７、８ビット(ASCII)
コード	ストップビット	１、２ビット
サムチェック		あり
RUN中書き込み		可能

● **スイッチ設定**

【例】 モードRS-232C、局番00、伝送速度19.2kビット／s、偶数パリティ、
データ７ビット、ストップ２ビットを設定する場合

・３個のロータリディップスイッチ



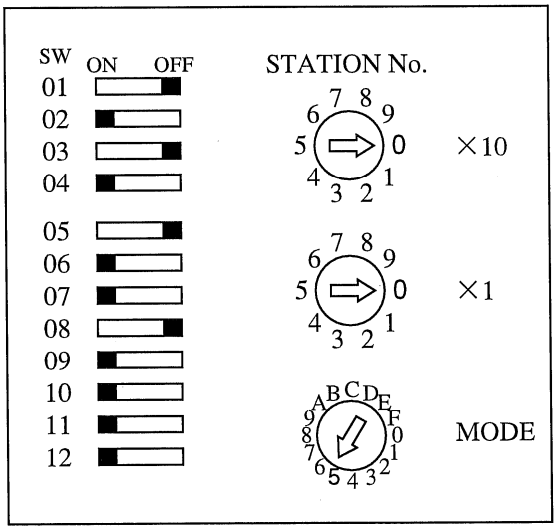
・ディップスイッチ

SW11～13	SW14～24
OFF	ON

② ユニットA1SJ71UC24-R4の場合

● **スイッチ設定**

【例】 モードRS-422、伝送速度19.2kビット／s、偶数パリティ、ストップ２ビットを
設定する場合



（２）使用メモリー

本機用に使用するメモリーは、次の設定範囲内で結果の書込開始アドレスを設定してください。

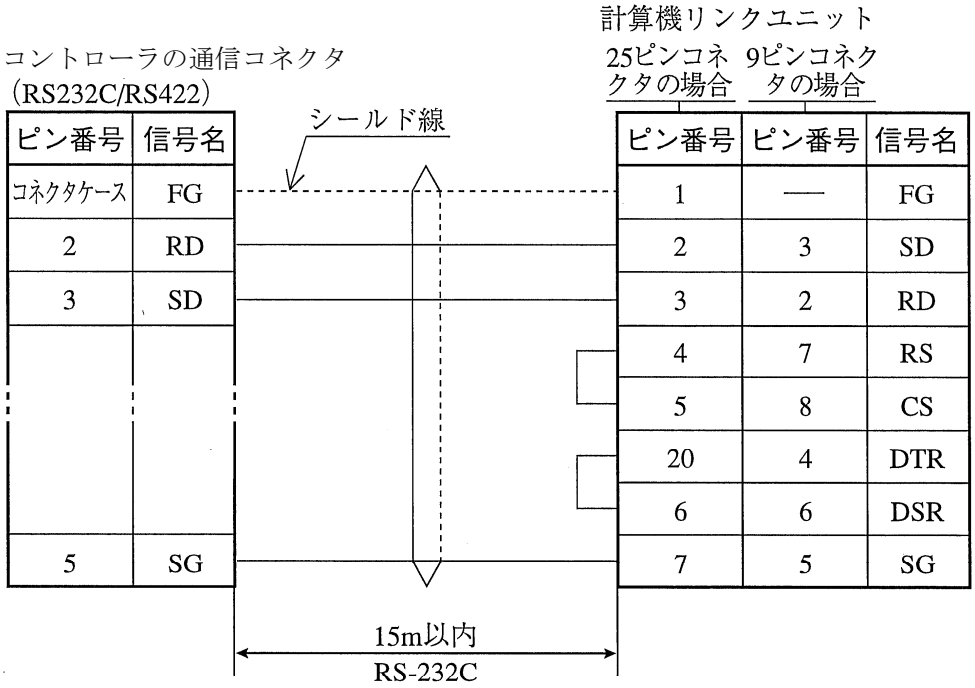
メモリー	設定範囲 （アドレス）
D (データレジスタ)	0 ～ 9999 / 0 ～ 999900

【注】 本機から三菱PLCへの書込には、書込コマンドWW／QWを使用しています。
書込コマンドWW／QWの書込範囲は三菱PLC側の制限により
D0000～D1023／D000000～D008191となります。
よって、書き込むすべてのデータが、この制限範囲に入るように設定してください。

（３）配線

本機の通信コネクタ(シリアルインターフェイスコネクタ)と、計算機リンクユニットとの接続を示します。

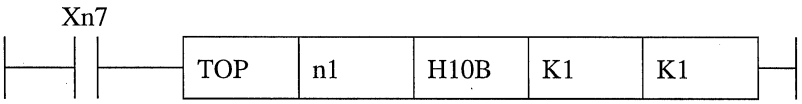
① RS-232C 通信の場合



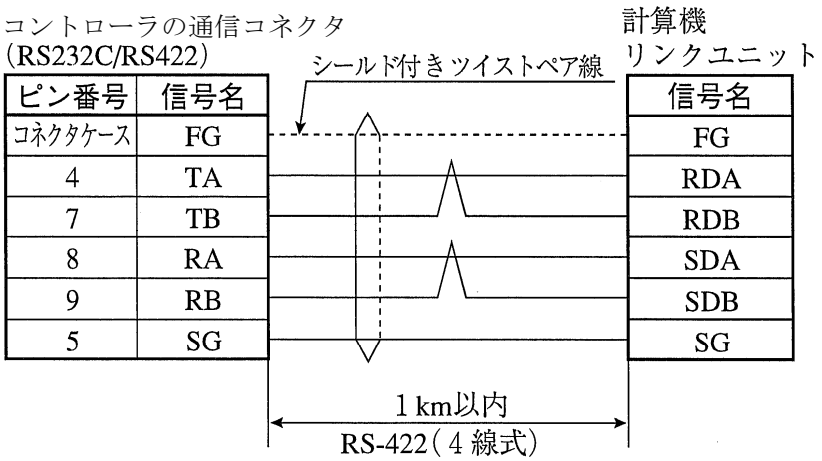
注：RS、CS、DR、CDをジャンプします。
SGはジャンプしないでください。

【留意点】

・RS-232C通信の場合、CD端子チェック設定で**「CD端子チェックなし」**に設定するため、下記のシーケンスプログラムを組み込んでください。詳細は三菱の計算機リンクユニットのマニュアルを参照願います。



② RS-422 通信の場合



三菱 PLC リンク　IO モード　（三菱 PLC リンク「MC プロトコル」を使った IO モード）

注：この機能は 2 トリガモード時は、使用できません。
この機能を利用するとラダープログラムを書かずに、PLC 内部のビットの OFF→ON でトリガをかけたり、その結果（JDG）を PLC 内部に書きこむことができます。
注：　この機能を使用するとコントローラのハードウェアの PIO 信号は使用できなくなります。

※　通常 PIO（フォトカプラ）入出力で行う処理を、デバイス番号で指定されたアドレスのビットの内容により処理することができます。

例．PIO アドレスを、0000 に割りつけた時の一例

	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
D0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	RST	—	CSTO	**TRG1**
D1	X15	X14	X13	X12	X11	X10	X9	X8	X7	X6	X5	X4	X3	X2	X1	X0
D2	—	—	—	—	—	—	—	—	**WDT**	—	—	—	—	**JDG1**	**STO1**	RDY1
D3	Y15	Y14	Y13	Y12	Y11	Y10	Y9	Y8	Y7	Y6	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	Y0
D4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
D5	—	—	—	—	—	—	ERR	RUN	—	—	—	—	—	—	—	—

D0 の 0 bit (TRG1) を ON にすることにより、トリガをかけることができます。
結果は JDG1、STO1 として出力されます。

【目安】
・UDP/IP 設定時、応答は 5 msec ～10 msec
・TCP/IP 設定時、応答は 25 msec～35 msec　※多少ばらつきがあります。

<u>WDT　について</u>
パラレル IO に対応するもの以外として、WDT（ウォッチドッグタイマー）ビットを設けています。
約 3 秒毎に ON/OFF を繰り返します。
コントローラが動作しているかどうかの確認として利用できます。

コントローラの設定例



PLC の EtherNet の局番を設定します。
PLC の CPU ユニットにある EtherNet 接続の場合は 00 になります。

PIO アドレス 0000 の場合、
デバイス　D0～D5 が使用されます。
※トリガ 1 出力アドレスと重複しないように割り付けてください

PLC の IP アドレスを設定します。

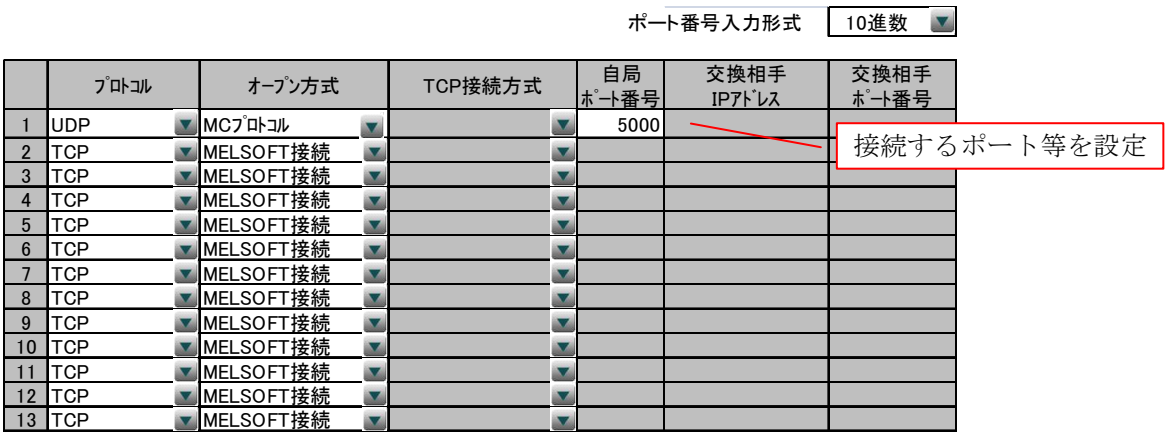
PIO モードを[あり]に設定します。

三菱 PLC 側の設定例（GX Developer：CPU ユニット上の EtherNet ポート利用時）

1. PC 上で、「三菱 MELSOFT ｱﾌﾟﾘｹｰｼｮﾝ」－「GX Works2」 －「GX Works2」を起動します。
2. メニューバーの「オンライン」－「PC 読出」を選択します。
3. 「PC シリーズ選択」ポップアップ画面で「QCPU(Q モード)」が表示されている状態で「OK」ボタンを押します。
4. 「接続先設定 Connection1」ウィンドウが表示されるので、「OK」ボタンを押します。
5. 「オンラインデータ操作」ウィンドウが表示されるので、「実行」ボタンを押します。
6. 「PC 読出」ポップアップウィンドウが表示されます。
   PC 読出が終了したら「閉じる」ボタンを押します。
7. 「オンラインデータ操作」ウィンドウが表示されるので、「閉じる」ボタンを押します。
8. 「Q パラメータ設定」画面を開きます。
   左のプロジェクトペーンの「パラメータ」を、そして「PC パラメータ」をダブルクリックします。
9. 「内蔵 Ethernet ﾎﾟｰﾄ設定」タブを選択すると、つぎの画面が表示されるので設定をします。
   a. IP アドレス設定：PLC の IP アドレスを設定します。



   b. 「オープン設定」ボタンを押します。
   「内蔵 Ethernet ポートオープン設定」画面が開くので、下記の項目を設定します。



- プロトコル
  コントローラ側で設定された通信プロトコルと同じ内容を選択します。
- オープン方式
  本例ではコントローラ側で UDP が設定されていますので MC プロトコルを選択します。
- 自局ポート番号
  コントローラ側で設定したと同じ自局のポート番号を入力します。
  上記例は、ポート番号入力形式を１０進数に設定した場合です。

   c. 「内蔵 Ethernet ポートオープン設定」画面で「設定終了」ボタンを押します。
   d. 「Q パラメータ設定」画面で「設定終了」ボタンを押します。
   e. 「MELSOFT シリーズ GX Work2」画面で、プロジェクトを保存します。

〔４〕横河 PLC との接続方法

● 接続可能な機種

パソコンリンクモジュール

F3LC11-1F、F3LC11-2F、F3LC12-1F

（１）ユニットの設定

項　目		内　容
データ形式	キャラクタ長(ビット)	７、８
	パリティ	なし、奇数、偶数
	ストップビット(ビット)	１、２
	チェックサム	あり
	終端文字(CR)	あり
	プロテクト機能	なし
	セキュリティ機能	なし
通信速度(k ビット／s)		115.2、57.6、38.4、19.2、9.6、4.8、2.4
パソコンリンク		使用する

（２）使用メモリー

本機用に使用するメモリーは、次の設定範囲内で結果の書込開始アドレスを設定してください。

メモリー	設定範囲 （アドレス）
D レジスタ	1 ～ 16384

〔５〕オムロンPLCとの接続方法

● 接続可能な機種

上位リンクユニット

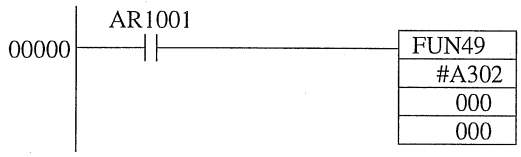
1. C500-LK203（C1000H）
2. C200-LK201（C200H RS-232C）
3. C200-LK202（C200H RS-422）
4. CV CPUリンクポート（CV1000、CVM1）
5. CV500-LK201（CV1000、CVM1）
6. CS1W-SCU21

【留意点】

・ 電源投入時のPLC本体は、動作モードを「モニタモード」で立ち上げてください。
他のモードの場合、コンピュータリンクエラーとなります。
動作モードはメモリーユニットの初期モード設定スイッチ、システム設定（FUN49）命令のモニタモード立上げビット、装着周辺ツールにより下表のとおりです。

装着周辺ツール	メモリユニットの初期モード設定スイッチ		
	OFF		ON
	システム設定（FUN49）命令のモニタモード立上げビット		
	0	1 ※1	
プログラミングコンソール以外の周辺ツール	プログラムモード	モニタモード	運転モード
周辺ツールなし	運転モード	モニタモード	運転モード
プログラミングコンソール	プログラミングコンソールの設定モード ※2		

※1 下記のようなラダープログラムを 00000 番地に挿入してください。



※2 プログラミングコンソールの場合、スイッチで「モニタモード」に設定してください。
詳細はオムロン PLC ユニットのマニュアルを参照願います。

（１） ユニットの設定

項目		内容
通信モード		上位リンク（Cモードコマンド）
号機No		00～31 ※
伝送速度(kビット／s)		19.2、9.6
コマンドレベル		1
パリティ		奇数、偶数
伝送コード	データビット	7（ASCII）
	ストップビット	2
1：1／1：N手順		1：N 手順
同期切替スイッチ		内部同期
CTS切替スイッチ		０Ｖ（常時ON）
５Ｖ供給スイッチ		OFF

※ CV500-LK201と接続時の号機No. です。通信ポート１のとき00固定で、
通信ポート２のとき任意（00～31）となります。

（２） 使用メモリー

本機用に使用するメモリーは、次の設定範囲内で結果の書込開始アドレスを設定してください。

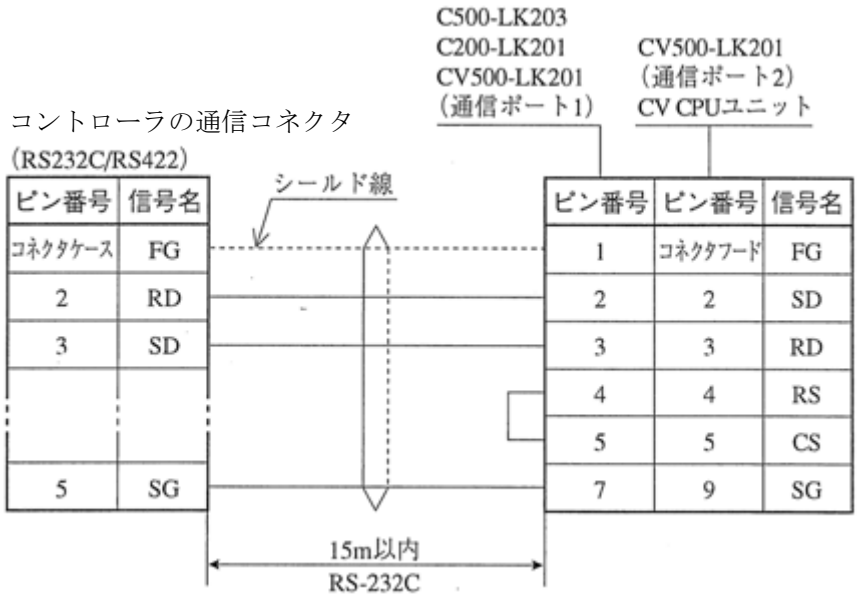
メモリー	設定範囲 （アドレス）
DM（データレジスタ）	0 ～ 9999

【注】 本機はＣモードコマンドの「DMエリア書込」コマンドを使用しています。
アドレス設定範囲の制限は、オムロン上位リンクのマニュアルを参照願います。

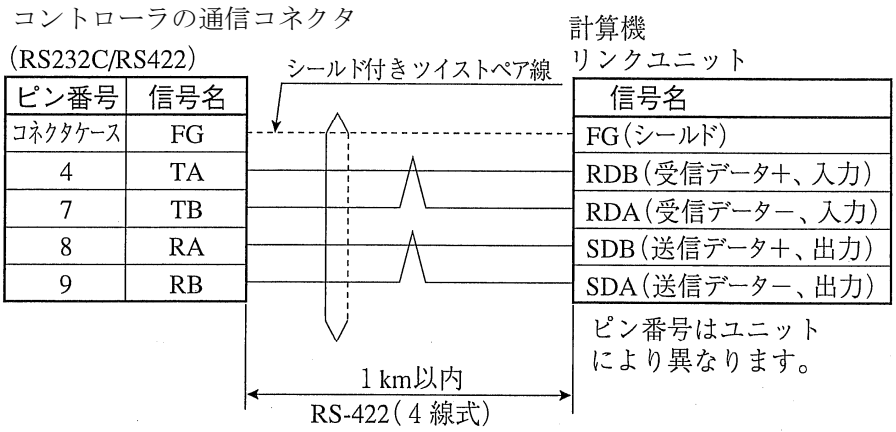
（３） 配線

本機の通信コネクタ(シリアルインターフェイスコネクタ)との配線を示します。

① RS-232C 通信の場合



② RS-422 通信の場合

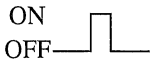


- 上位リンクモードは RS-422(４線式)のみ対応しており、２線式は対応していません。
  詳細はオムロン PLC ユニットのマニュアルを参照願います。
- 相手機器により、略称 SDA/B、RDA/B と信号の＋/－極性が逆になるものがありますので、必ず極性を確認の上結線してください。

第 8 章　パラレルインターフェイス

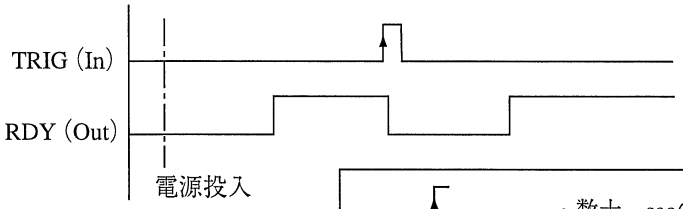
パラレル入出力端子と専用入出力端子を使って、外部機器と通信する場合の入出力タイミングについて説明します。タイミングチャートの表記は右図のようになります。

（ON はトランジスタの通電状態を表します）



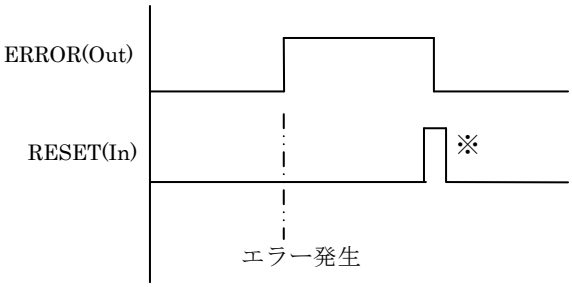
〔1〕起動時の一般タイミング

（1）電源投入から初期トリガ入力



・数十μsecの「OFF→ON」でトリガがかかります。
・TRIGとCSTOが、この立ち上がりとなります。

（2）エラーおよびリセット(ERROR/RESET)



※エラーが発生したときにエラー出力されます。リセットは RESET 信号入力、またはエラー表示の確認ボタンを受け付けたときに実行されます。

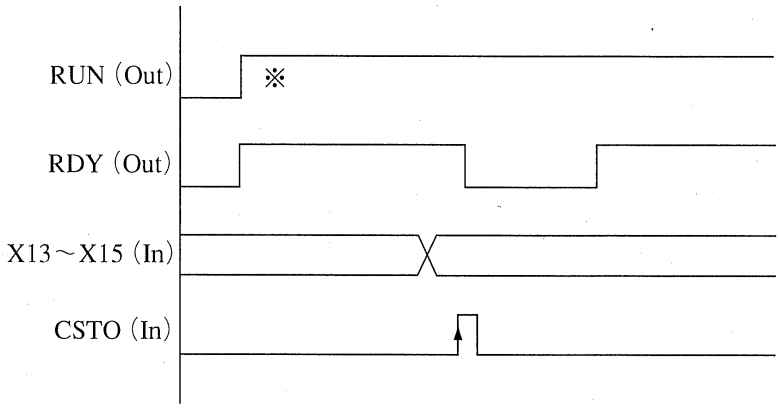
〔2〕コマンド入力

X15	X14	X13	X12	X11	X10	X9	X8	X7	X6	X5	X4	X3	X2	X1	X0
コマンド			引数												

コマンドコード一覧

X15	X14	X13	機能	引数
OFF	OFF	OFF	品種切替	品種番号(0～199)
ON	OFF	OFF	計測回数リセット	トリガ番号(0, 1)

（１）品種切替え（１トリガモード）

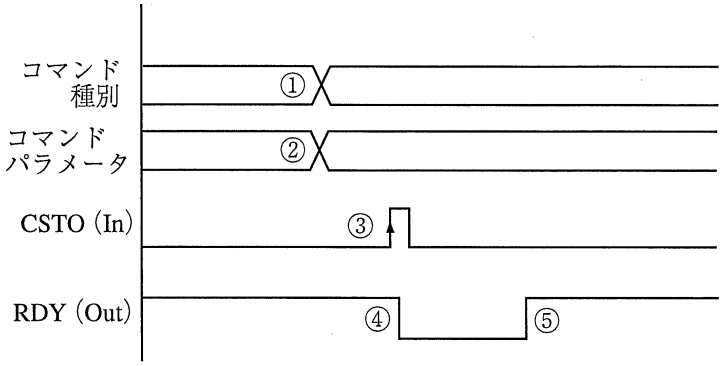


※コマンド受付条件

・運転モード時

・CSTO の ON 時間は 20 ms 以上としてください。

【例】パラレルインターフェイスによるコマンド入力を使用して、品種 25 へ切り替える場合



① 品種切替のコマンドをX15～X13に入力します。

X15：0(OFF)、X14：0(OFF)、X13：0(OFF)

② 切替え先の品種番号25をX12～X0に入力します。

・25(10進数)＝11001(2進数)により、0000000011001を入力します。

X12～X5：0(OFF)

X4：1(ON)

X3：1(ON)

X2：0(OFF)

X1：0(OFF)

X0：1(ON)

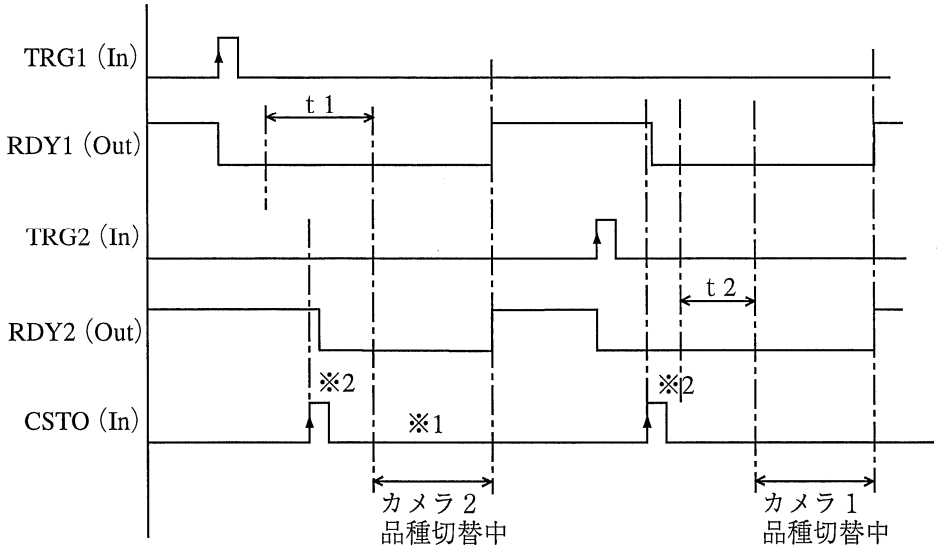
③ CSTO入力をONにします。

④ RDYがOFFとなり、品種切替えが開始されます。

⑤ 品種25の切替えが完了すると、RDYがONになります。

（注）・品種切替えコマンドの実行時間は、設定の内容により異なります。

（２）品種切替え（２トリガモード）



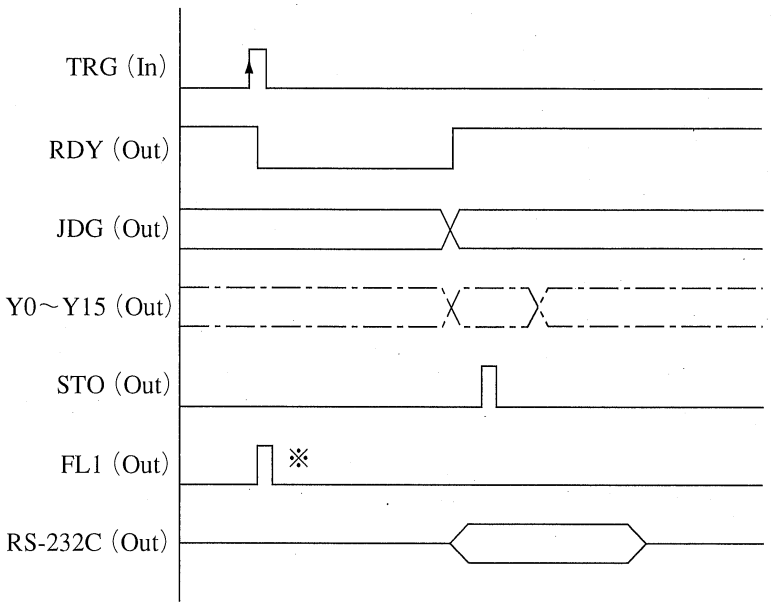
t１：カメラ１の画像処理演算時間
t２：カメラ２の画像処理演算時間

※1　コマンド処理は画像処理の終了後に行われます。
※2　カメラｎのレディ(RDY)がON のときはカメラｎ用のコマンド要求を受け付けますが、RDY がOFF のときは該当カメラのコマンドを受け付けません。

〔３〕外部トリガ入力

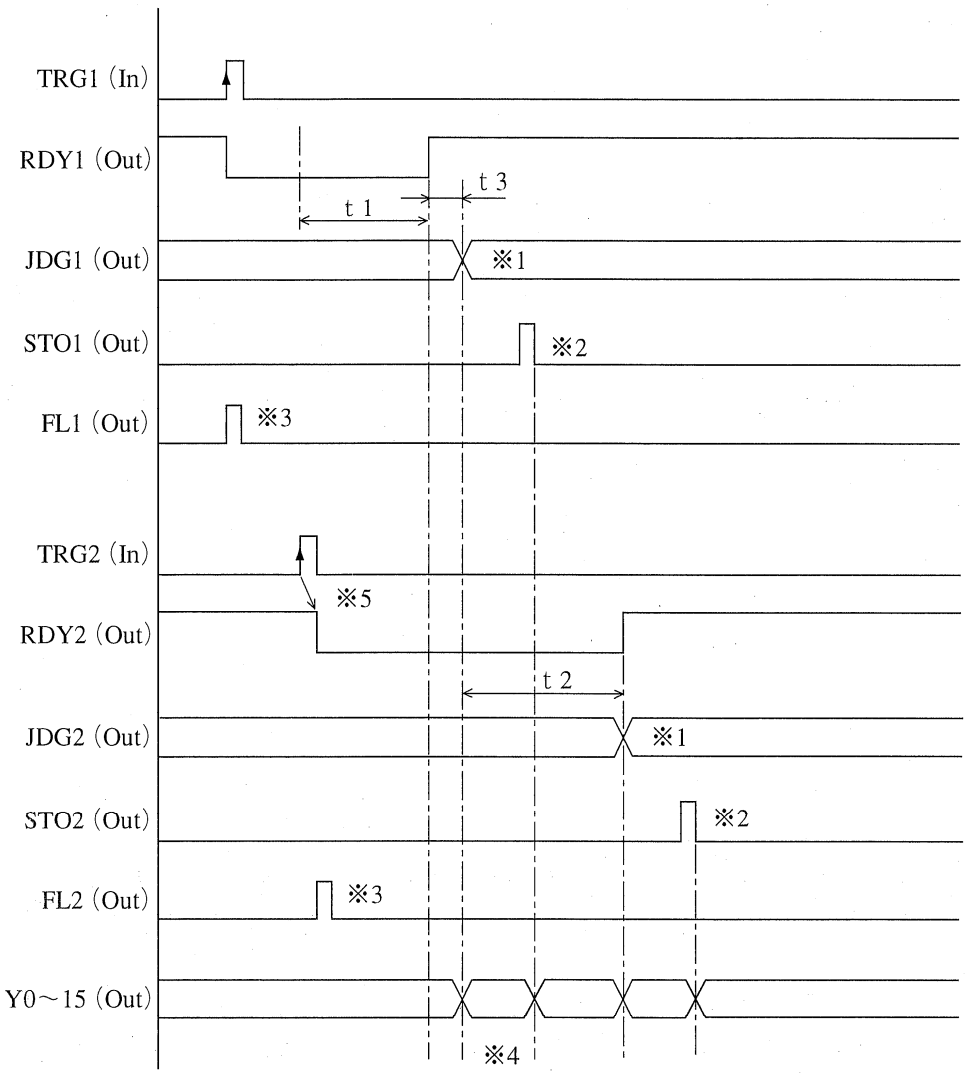
（１）一般例（１回トリガ入力）

● １トリガモードのとき



※ FL1 出力は、照明のフラッシュ点灯に使用します。⇒（３）FL 出力タイミング参照

● ２トリガモードのとき



t１：カメラ１の画像処理演算時間
t２：カメラ２の画像処理演算時間
t３：JDG1よりRDY1が高速に動作するため、結果読み取りはSTOで行ってください。

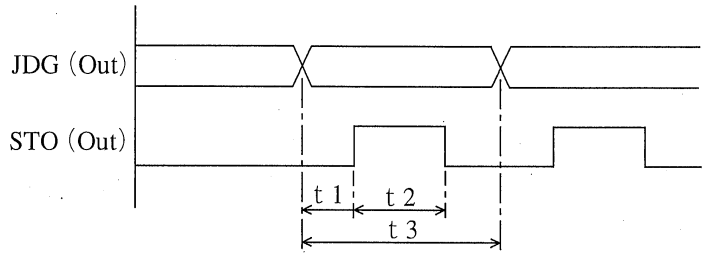
※1　総合判定(JDG)の認識はSTO信号のONで判断可能です。
※2　JDG が出力されてから出力立上時間が経過すると、STO出力がON になります。
※3　FL出力は、照明のフラッシュ点灯に使用します。
※4　Y0、Y4～8はTRG1、2 両方で動作します。
※5　RDY2は、フォトカプラの性能上RDY1とは異なり最大３msの遅延が生じます。

RDY1/2信号がONとなっている場合に各カメラに対して独立にトリガをかけることが可能です。
安全に運転するためのトリガタイミングの目安は次式で計算してください。
（カメラ１取込み時間）＋（カメラ２取込み時間）＋ t1 ＋ t2 ＋ t3

・簡単な計算方法＝
（カメラ１品種の計測実行表示時間）＋（カメラ２品種の計測実行表示時間）＋５［ms］

（２）STO出力タイミング

トリガ入力後のJDG(総合判定)とSTO(出力タイミング)の関係を示します。
なお、出力時間は設定できます。⇒ 4･22ページ参照



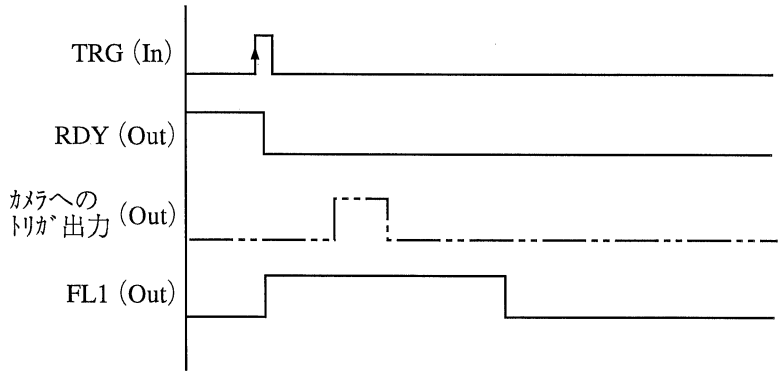
t 1：出力立上時間（40～1000000μsec）
t 2：出力時間（40～1000000μsec）
t 3：出力周期時間（40～1000000μsec）

【！メモ】

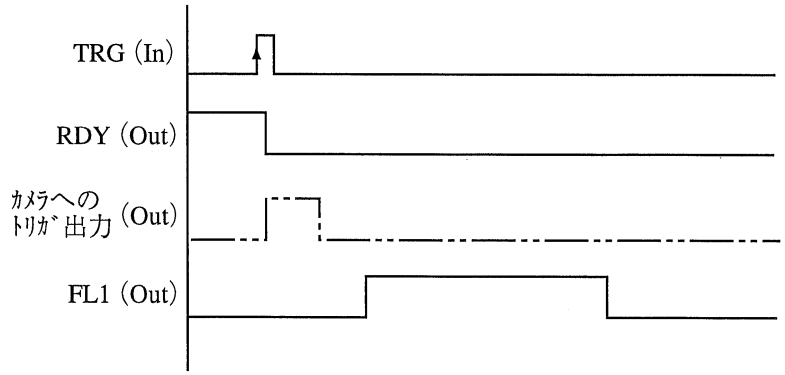
・データ切り替えは設定された間隔で順次出力され、データ出力毎に STO が ON になります。

（３）FL(照明点灯ストロボ)出力タイミング

・出力タイミング「撮影開始前」のとき



・出力タイミング「撮影開始後」のとき



【！参照】

・詳細については、4･22 ページを参照願います。

第 ９ 章　　ＣＣ－Ｌｉｎｋ

コントローラ（以下､本機）と三菱電機㈱製プログラマブルコントローラ（以下､三菱 PLC)を、CC-Link を利用して通信する場合の手順について説明します。

注意：この機能は IV-S300J には有りません。

９－１ CC-Link について

本機は、CC-Link Ver1.10 のリモートデバイス局として動作させることができます。

CC-Link 接続により、以下の機能を実現できます。

①コマンド制御
②データ出力
③I/O 入出力制御

【ご注意】

・CC-Link はその特性上、信号が高速で変化した場合に変化を取りこぼすことがあります。
・スキャンの周期は、本機の設定内容およびネットワーク内のその他の機器の設定によって変化するため、接続機器の設定および信号変化時間を考慮して使用してください。
・本機内のスキャンの周期は、10 msec となります。

９－２ 仕様

〔１〕本機の設定項目

設定項目	設定範囲	備考
局番	01～64	初期値＝01
ボーレート	156kbps、625kbps、2.5Mbps、5Mbps、10Mbps	初期値＝10Mbps
占有局数	2, 3, 4	初期値＝４

〔２〕リモート出力／リモート入力

（１）アドレス範囲

	２局占有	３局占有	４局占有
RY	RY00～RY3F	RY00～RY5F	RY00～RY7F
RX	RX00～RX3F	RX00～RX5F	RX00～RX7F

（２）アドレス表記形式

RYdx、RXdx
－　d：　10 進数 1 桁
－　x：　16 進数 1 桁

（3）RY 設定

アドレス	名称	備考
RY00	TRG1	TRG1 入力として機能します。
RY01	TRG2	TRG2 入力として機能します。
RY02	RST	RST 入力として機能します。
RY03	CSTO	CSTO 入力として機能します。 OFF→ON の立ち上がりでコマンドを実行します。
RY04～RYnF	予約	

（4）RX 設定

アドレス	名称	備考
RX00	RDY1	RDY1 出力として機能します。
RX01	STO1	STO1 出力として機能します。
RX02	JDG1	JDG1 出力として機能します。
RX03	(予約)	
RX04	RDY2	RDY2 出力として機能します。
RX05	STO2	STO2 出力として機能します。
RX06	JDG2	JDG2 出力として機能します。
RX07	(予約)	
RX08	(予約)	
RX09	RUN	RUN 出力として機能します。
RX0A	ERR	ERR 出力として機能します。
RX0B	CFIN	コマンド処理終了時に ON します。 CSTO を OFF することで OFF します。
RX0C～RX0F	(予約)	
RX10	Y00	Y00 出力として機能します。
RX11	Y01	Y01 出力として機能します。
RX12	Y02	Y02 出力として機能します。
RX13	Y03	Y03 出力として機能します。
RX14	Y04	Y04 出力として機能します。
RX15	Y05	Y05 出力として機能します。
RX16	Y06	Y06 出力として機能します。
RX17	Y07	Y07 出力として機能します。
RX18	Y08	Y08 出力として機能します。
RX19	Y09	Y09 出力として機能します。
RX1A	Y10	Y10 出力として機能します。
RX1B	Y11	Y11 出力として機能します。
RX1C	Y12	Y12 出力として機能します。
RX1D	Y13	Y13 出力として機能します。
RX1E	Y14	Y14 出力として機能します。
RX1F	Y15	Y15 出力として機能します。
RX20～RXmF	(予約)	
RXn0～RXnA	(予約)	
RXnB	RemoteReady	RemoteReady 信号として機能します。
RXnC～RXnF	(予約)	

〔3〕リモートレジスター

（1）アドレス範囲

	2局占有	3局占有	4局占有
RWr	RWr00～RWr07	RWr00～RWr11	RWr00～RWr15
RWw	RWw00～RWw07	RWw00～RWw11	RWw00～RWw15

（2）アドレス表記形式

RWrdd、RWwdd

－ d： 10 進数 2 桁

（3）RWw 設定

・4局占有の場合

アドレス	名称	備考
RWw00	Command Number	コマンド番号を書き込みます。
RWw01	Command Parameter 1	コマンド引数 1 を書き込みます。
RWw02	Command Parameter 2	コマンド引数 2 を書き込みます。
RWw03	Command Parameter 3	コマンド引数 3 を書き込みます。
RWw04	Command Parameter 4	コマンド引数 4 を書き込みます。
RWw05	Command Parameter 5	コマンド引数 5 を書き込みます。
RWw06	Command Parameter 6	コマンド引数 6 を書き込みます。
RWw07	Command Parameter 7	コマンド引数 7 を書き込みます。
RWw08	Command Parameter 8	コマンド引数 8 を書き込みます。
RWw09	Command Parameter 9	コマンド引数 9 を書き込みます。
RWw10	Command Parameter 10	コマンド引数 10 を書き込みます。
RWw11	Command Parameter 11	コマンド引数 11 を書き込みます。
RWw12	Command Parameter 12	コマンド引数 12 を書き込みます。
RWw13	Command Parameter 13	コマンド引数 13 を書き込みます。
RWw14	Command Parameter 14	コマンド引数 14 を書き込みます。
RWw15	Command Parameter 15	コマンド引数 15 を書き込みます。

（4）RWr 設定

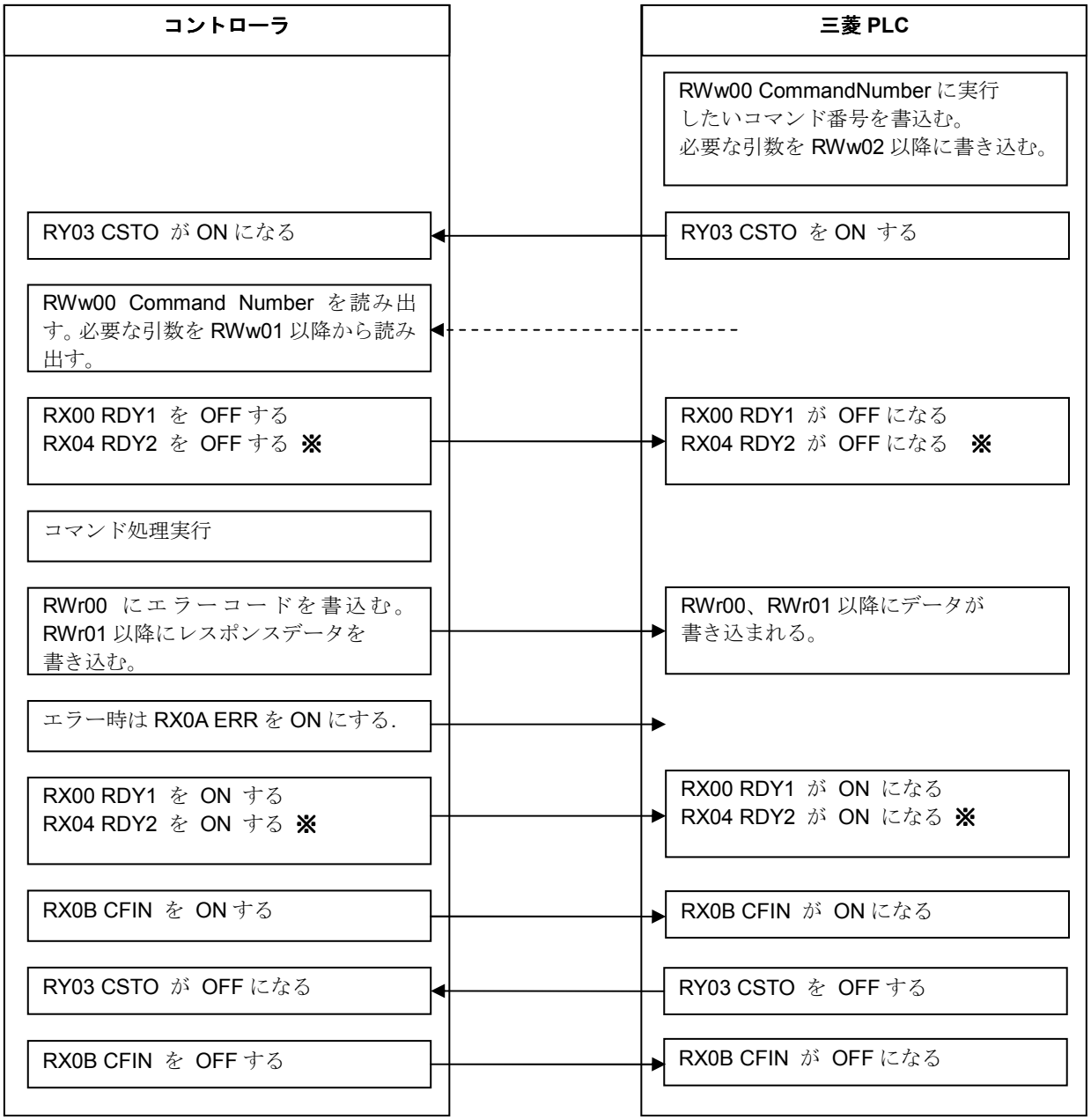
・4局占有の場合

アドレス	名称	備考
RWr00	Command Result	コマンドの実行結果が書き込まれます。
RWr01	Command Data 1	コマンドの出力データ 1 が書き込まれます。
RWr02	Command Data 2	コマンドの出力データ 2 が書き込まれます。
RWr03	Command Data 3	コマンドの出力データ 3 が書き込まれます。
RWr04	Command Data 4	コマンドの出力データ 4 が書き込まれます。
RWr05	Command Data 5	コマンドの出力データ 5 が書き込まれます。
RWr06	Command Data 6	コマンドの出力データ 6 が書き込まれます。
RWr07	Command Data 7	コマンドの出力データ 7 が書き込まれます。
RWr08	Command Data 8	コマンドの出力データ 8 が書き込まれます。
RWr09	Command Data 9	コマンドの出力データ 9 が書き込まれます。
RWr10	Command Data 10	コマンドの出力データ 10 が書き込まれます。
RWr11	Command Data 11	コマンドの出力データ 11 が書き込まれます。
RWr12	Command Data 12	コマンドの出力データ 12 が書き込まれます。
RWr13	Command Data 13	コマンドの出力データ 13 が書き込まれます。
RWr14	Command Data 14	コマンドの出力データ 14 が書き込まれます。
RWr15	Command Data 15	コマンドの出力データ 15 が書き込まれます。

９－３ コマンド制御

〔1〕概要

入出力レジスターの CSTO 信号を ON で、リモートレジスターRWw00 に指定されたコマンドを実行します。
コマンド処理終了後に CFIN 信号が ON を確認後、CSTO を OFF します。

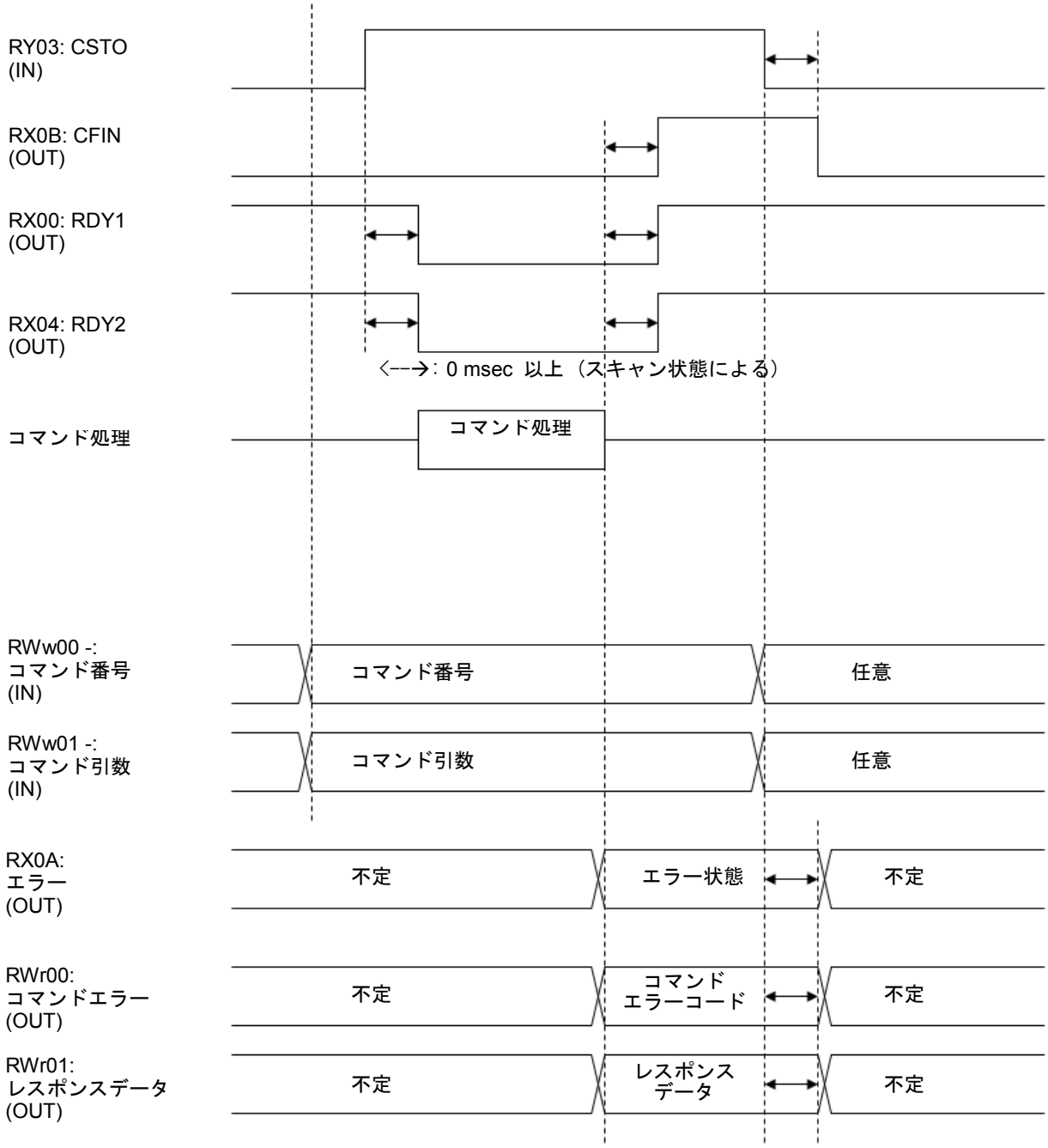


※ RDY1/RDY2 信号については、CC-Link のビットが ON/OFF しない場合があります。
ハンドシェイクは、CFIN 信号で行ってください。

【ご注意】

- CC-Link はその特性上、信号が高速で変化した場合に変化を取りこぼすことがあります。
- スキャンの周期は、本機の設定内容およびネットワーク内のその他の機器の設定によって変化するため、接続機器の設定および信号変化時間を考慮して使用してください。
- 本機内のスキャンの周期は、10 msec となります。

〔2〕タイムチャート



【ご注意】

- RDY1/RDY2 信号については、CC-Link のビットが ON/OFF しない場合があります。
  ハンドシェイクは、CFIN 信号で行ってください。

〔3〕エラーコード一覧

	エラーコード（16 進数）	内容	詳細
1	00	正常終了	コマンド処理は正常に終了した。
2	10	異常	コマンド処理は異常終了した。
3	11	実行不可モード	指定したコマンドは現在のモードでは実行できない
4	12	データ範囲エラー	指定されたデータの値が範囲外であった。
5	13	メモリー範囲オーバー	割り当てられたメモリーを超えて書き込もうとした。
6	14	無効なコマンド番号	指定されたコマンドはありません
7	30	設定保存失敗	設定の保存に失敗した
8	32	時計読み出し失敗	時計の読み出しに失敗した
9	33	時計書き込み失敗	時計の書き込みに失敗した
10	34	変数値範囲オーバー	指定した変数値の値が範囲外であった
11	35	処理実行中エラー	他の処理を実行中のためコマンド実行不可
12	36	出力結果なし	出力結果がありません
13	37	品種登録なし	指定した品種が未登録
14	38	品種番号範囲外	指定した品種が範囲外
15	39	トリガ番号範囲外	指定したトリガ番号が範囲外
16	40	スナップショット失敗	スナップショットに失敗
17	60	変数番号範囲外	指定した変数番号が範囲外
18	61	変数値範囲外	指定した変数の値が範囲外

〔4〕コマンド一覧

コマンド	コマンド番号	引数	レスポンス	実行可能なタイミング
	RWw 00	RWw 01～	RWr 001～	
品種番号読み出し	1	－	品種番号	運転
品種番号書き込み	2	トリガ番号 品種番号	－	運転
計測回数リセット	4	トリガ番号	－	運転
設定保存	5	－	－	運転
スナップショット画像 USB メモリー保存	7	－	－	運転 ／設定
変数値読み出し	8	変数番号	数値	運転
変数値書き込み	9	変数番号 数値	－	運転
日時設定読み出し	10	－	日時	運転 ／設定
日時設定書き込み	11	日時	－	運転 ／設定
出力データ読み出し	12	トリガ番号	出力データ	運転
文字検査用 文字列書込み	20	トリガ番号 モジュール番号 ブロック番号 書込み位置 書込みサイズ 文字列データ	－	運転
文字検査用 文字列書込み (日付オフセット)	21	コマンド番号 トリガ番号 モジュール番号 ブロック番号 年　オフセット 月　オフセット 日　オフセット	－	運転
コードリーダ 登録データ書込み 書込み用メモリー クリア	30	－	－	運転
コードリーダ 登録データ書込み	31	コマンド番号 書込み位置 書込みサイズ 登録データ 1～13	－	運転
コードリーダ 登録データ書込み 設定反映	32	コマンド番号 トリガ番号 モジュール番号	－	運転

〔５〕コマンド詳細

（１）品種番号読出し

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	1

【受信】

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	
RWr01	品種番号１ （トリガ１）	トリガ１の品種番号(000～199)が格納されます。 ２トリガモードのときは品種番号(000～099)が格納されます。
RWr02	品種番号２ （トリガ２）	トリガ２の品種番号(100～199)が格納されます。 １トリガモードのときは常に 0 です。

（２）品種番号書込み

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	2
RWw01	品種番号	品種番号(0～199)を指定します。

【受信】

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	

（３）計測回数リセット

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	4
RWw01	トリガ番号	計測回数をリセットするトリガ番号を指定します。 ０=トリガ１、１＝トリガ２

【受信】

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	

（４）設定保存

現在選択中(画面表示中)の品種の品種設定のみを保存します。

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	5

【受信】

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	

（5）スナップショット　USB メモリー保存

スナップショット画像を USB メモリーに保存します。

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	7

【受信】

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	

（6）変数値読出し

変数の値を読み出します。

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	8
RWw01	トリガ番号	トリガ番号を指定します。 0=トリガ１、１＝トリガ２
RWw02	変数番号	変数番号(00～31)を指定します。

【受信】

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	
RWr01	変数値	変数値が格納されます。 （有効桁数は本体設定による指定となります。） 変数値は２ワードデータで、1000 倍の数値が格納されます。
RWr02		

（7）変数値書込み

変数に値を書き込みます。

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	9
RWw01	トリガ番号	トリガ番号を指定します。 0=トリガ１、１＝トリガ２
RWw02	変数番号	変数番号(00～31)を指定します。
RWw03	変数値	変数値を指定します。 （有効桁数は本体設定による指定となります。） 変数値は２ワードデータで、1000 倍の数値を格納します。
RWw04		

【受信】

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	

（8）日時設定読出し

日時設定を読み出します。

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	10

【受信】

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	
RWr01	年	年(2000～2099)が格納されます。
RWr02	月	月(1～12)が格納されます。
RWr03	日	日(1～31)が格納されます。
RWr04	時	時(0～23)が格納されます。
RWr05	分	分(0～59)が格納されます。
RWr06	秒	秒(0～59)が格納されます。

（9）日時設定書込み

日時設定を書き込みます。

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	11
RWw01	年	年(2000～2099)を指定します。
RWw02	月	月(1～12)を指定します。
RWw03	日	日(1～31)を指定します。
RWw04	時	時(0～23)を指定します。
RWw05	分	分(0～59)を指定します。
RWw06	秒	秒(0～59)を指定します。

【受信】

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	

(10) 出力データ読出し

最新の出力データを読み出します。
詳細は　９－４　データ出力　の項を参照してください。

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	12
RWw01	トリガ番号	品種番号を書き込むトリガ番号を指定します。 ０=トリガ１、１＝トリガ２

【受信】

●１トリガ時

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	エラーコードが格納されます。
RWr01 ~ RWr15	出力データ	出力データが格納されます。

（注 1） ４局占有の場合の例です。アドレスの最大値は占有局数の設定により異なります。
（注 2） 出力データが最大アドレスを超えた場合、複数回に分割して送信します。

●２トリガ時

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード(トリガ１)	トリガ１のエラーコードが格納されます。
RWr01 ~ RWr07	出力データ（トリガ１）	トリガ１の出力データが格納されます。
RWr08	エラーコード(トリガ２)	トリガ２のエラーコードが格納されます。
RWr09 ~ RWr15	出力データ（トリガ２）	トリガ２の出力データが格納されます。

（注 1） ４局占有の場合の例です。アドレスの最大値は占有局数の設定により異なります。
（注 2） 出力データが最大アドレスを超えた場合、複数回に分割して送信します。

(11) 文字検査 文字列書込み

文字検査モジュールの設定文字列を書き込みます。
コマンド書込みデータをフラッシュメモリーに保存しません。
コマンド実行後に、設定保存コマンドを実行してください。

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	20
RWw01	トリガー番号	トリガー番号（0～1）を指定します。 0=トリガ1、1=トリガ2
RWw02	モジュール番号	モジュール番号（0～127）を指定します。
RWw03	ブロック番号	ブロック番号（0～7）を指定します。
RWw04	書込み位置	指定したブロックの文字列の何バイト目（0～）から書込むか指定します。
RWw05	書込みサイズ	書き込む文字列のバイト数（1～）を指定します。
RWw06	文字列データ1	文字列データ（1バイト目）
RWw07	文字列データ2	文字列データ（2バイト目）
RWw08	文字列データ3	文字列データ（3バイト目）
RWw09	文字列データ4	文字列データ（4バイト目）
RWw10	文字列データ5	文字列データ（5バイト目）
RWw11	文字列データ6	文字列データ（6バイト目）
RWw12	文字列データ7	文字列データ（7バイト目）
RWw13	文字列データ8	文字列データ（8バイト目）
RWw14	文字列データ9	文字列データ（9バイト目）
RWw15	文字列データ10	文字列データ（10バイト目）

【受信】

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	

(注意) 文字列の種類は、「固定」、「可変」が対象です。
(注意) 文字列データは、1アドレスに、1バイト分のデータを指定してください。
(注意) 文字列データは、ASCIIコードまたはShift-JISで指定してください。
(注意) Shift-JISの2バイトコードを送信する場合は、
上位バイト、下位バイトの順に、１バイトずつ指定してください。
(例) “日”（0x93 0xFA） の場合、
1バイト目＝0x93 2バイト目＝0xFA
(注意) 文字列の終端に、「NULL」（0）を指定してください。
(注意) 書込みサイズには、終端を表す「NULL」(0)の1バイト分も含みます。
(例)4文字書込む場合は、5を指定してください。（ 4+1=5 ）
(注意) コマンド実行時に、フラッシュメモリーへの書込みを行いません。
保存が必要な場合は、設定保存コマンド(コマンド番号 5)を実行してください。

（例）トリガー番号 1 のモジュール 005 のブロック 1 に”1234ABCD”を書込む場合

【送信】

アドレス	内容	データ	データ （10 進数）	データ （16 進数）
RWw00	コマンド番号	20	20	0x14
RWw01	トリガー番号	0	0	0x00
RWw02	モジュール番号	5	5	0x05
RWw03	ブロック番号	1	1	0x01
RWw04	書込み位置	0	0	0x00
RWw05	書込みサイズ	9	9	0x09
RWw06	文字列データ1	‘1’	49	0x31
RWw07	文字列データ2	‘2’	50	0x32
RWw08	文字列データ3	‘3’	51	0x33
RWw09	文字列データ4	‘4’	52	0x34
RWw10	文字列データ5	‘A’	65	0x41
RWw11	文字列データ6	‘B’	66	0x42
RWw12	文字列データ7	‘C’	67	0x43
RWw13	文字列データ8	‘D’	68	0x44
RWw14	文字列データ9	NULL	0	0x00
RWw15	文字列データ10			

（例）トリガー番号 1 のモジュール 003 のブロック 0 に”製造”を書込む場合

【送信】

アドレス	内容	データ	データ （10 進数）	データ （16 進数）
RWw00	コマンド番号	20	20	0x14
RWw01	トリガー番号	0	0	0x00
RWw02	モジュール番号	3	3	0x03
RWw03	ブロック番号	0	0	0x00
RWw04	書込み位置	0	0	0x00
RWw05	書込みサイズ	5	5	0x05
RWw06	文字列データ1	“製’	144	0x90
RWw07	文字列データ2		187	0xBB
RWw08	文字列データ3	“造’	145	0x91
RWw09	文字列データ4		162	0xA2
RWw10	文字列データ5	NULL	0	0x00
RWw11	文字列データ6			
RWw12	文字列データ7			
RWw13	文字列データ8			
RWw14	文字列データ9			
RWw15	文字列データ10			

(12) 文字検査 文字列書込み （日付オフセット）

文字検査モジュールの設定文字列の日付オフセット値を書き込みます。
コマンド書込みデータをフラッシュメモリーに保存しません。
コマンド実行後に、設定保存コマンドを実行してください。

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	21
RWw01	トリガー番号	トリガー番号（0～1）を指定します。 0=トリガ1、1=トリガ2
RWw02	モジュール番号	モジュール番号（0～127）を指定します。
RWw03	ブロック番号	ブロック番号（0～7）を指定します。
RWw04	年　オフセット	年のオフセット値（-999～999）を指定します。
RWw05	月　オフセット	月のオフセット値（-999～999）を指定します。
RWw06	日　オフセット	日のオフセット値（-999～999）を指定します。

【受信】

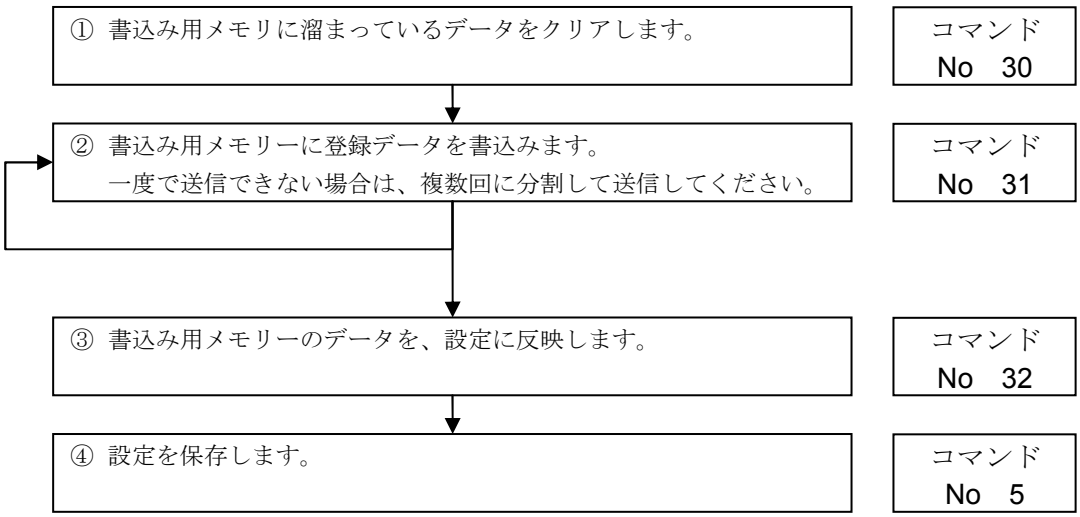
アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	

(注意) 文字列の種類は、「日付」が対象です。
(注意) コマンド実行時に、フラッシュメモリーへの書込みを行いません。
保存が必要な場合は、設定保存コマンド(コマンド番号 5)を実行してください。

(13) コードリーダ

■ コードリーダモジュール　登録データ書込み手順

コードリーダモジュールの登録データを書込むには、下記の手順でコマンドを実行してください。



① コードリーダ 登録データ書込み 書込み用メモリークリア

コードリーダモジュールの登録データの書込み用メモリーをクリアします。

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	30

【受信】

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	

② コードリーダ 登録データ書込み

コードリーダモジュールの登録データを書込み用メモリーに書込みます。
登録データを一度で送信できない場合は、分割して複数回送信ください。
本コマンドでは、設定には反映されません。
設定に反映するには、コマンド 32 を実行してください。

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	31
RWw01	書込み位置	文字列の何バイト目（1～）から書込むか指定します。
RWw02	書込みサイズ	書き込む文字列のバイト数（1～）を指定します。
RWw03	登録データ 1	登録データ（1 バイト目）
RWw04	登録データ 2	登録データ（2 バイト目）
RWw05	登録データ 3	登録データ（3 バイト目）
RWw06	登録データ 4	登録データ（4 バイト目）
RWw07	登録データ 5	登録データ（5 バイト目）
RWw08	登録データ 6	登録データ（6 バイト目）
RWw09	登録データ 7	登録データ（7 バイト目）
RWw10	登録データ 8	登録データ（8 バイト目）
RWw11	登録データ 9	登録データ（9 バイト目）
RWw12	登録データ 10	登録データ（10 バイト目）
RWw13	登録データ 11	登録データ（11 バイト目）
RWw14	登録データ 12	登録データ（12 バイト目）
RWw15	登録データ 13	登録データ（13 バイト目）

【受信】

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	

(注意)　登録データは、1 アドレスに、1 バイト分のデータを指定してください。
(注意)　登録データは、ASCII コードまたは Shift-JIS で指定してください。
(注意)　Shift-JIS の 2 バイトコードを送信する場合は、
　　上位バイト、下位バイトの順に、1 バイトずつ指定してください。
　　(例) “日”（0x93 0xFA）の場合、
　　1 バイト目＝0x93　　2 バイト目＝0xFA
(注意)　登録データの終端に、「NULL」（0）を指定してください。
(注意)　書込みサイズには、終端を表す「NULL」(0)の 1 バイト分も含みます。
　　(例) 4 文字書込む場合は、5 を指定してください。（ 4+1=5 ）
(注意)　GS1 コードを指定する場合に、アプリケーション識別子(AI)の解析が必要な
　　場合は、先頭に FNC1(0x1D)を付加してください。

③ コードリーダ 登録データ書込み 設定反映

コードリーダモジュールの登録データに、書込み用メモリーのデータを反映します。
本コマンドでは、設定を保存しません。設定を保存するには、コマンド 5 を実行してください。

【送信】

アドレス	内容	備考
RWw00	コマンド番号	32
RWw01	トリガ番号	トリガ番号（0～1）を指定します。 0=トリガ 1、1=トリガ 2
RWw02	モジュール番号	モジュール番号（0～127）を指定します。

【受信】

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	

(注意) コマンド実行時に、フラッシュメモリーへの書込みを行いません。
保存が必要な場合は､設定保存コマンド(コマンド番号 5)を実行してください。

(注意) GS1 コードを指定する場合に、アプリケーション識別子(AI)の解析が必要な場合は、先頭に FNC1(0x1D)を付加してください。

９－４ データ出力

計測完了後に、設定した結果データを出力します。出力形式は、コマンド 12 と同じです。

2 ワード(4 バイト、32 ビット)データの場合は、下位 1 ワード、上位 1 ワードの順に出力します。

アドレス	内容	備考
RWr01	データ 1	1 ワードデータの場合。
RWr02	データ 2（下位）	2 ワードデータの場合。
RWr03	データ 2（上位）	

（1） 1 トリガ時

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード	エラーコードが格納されます。
RWr01 ～ RWr15	出力データ	出力データが格納されます。

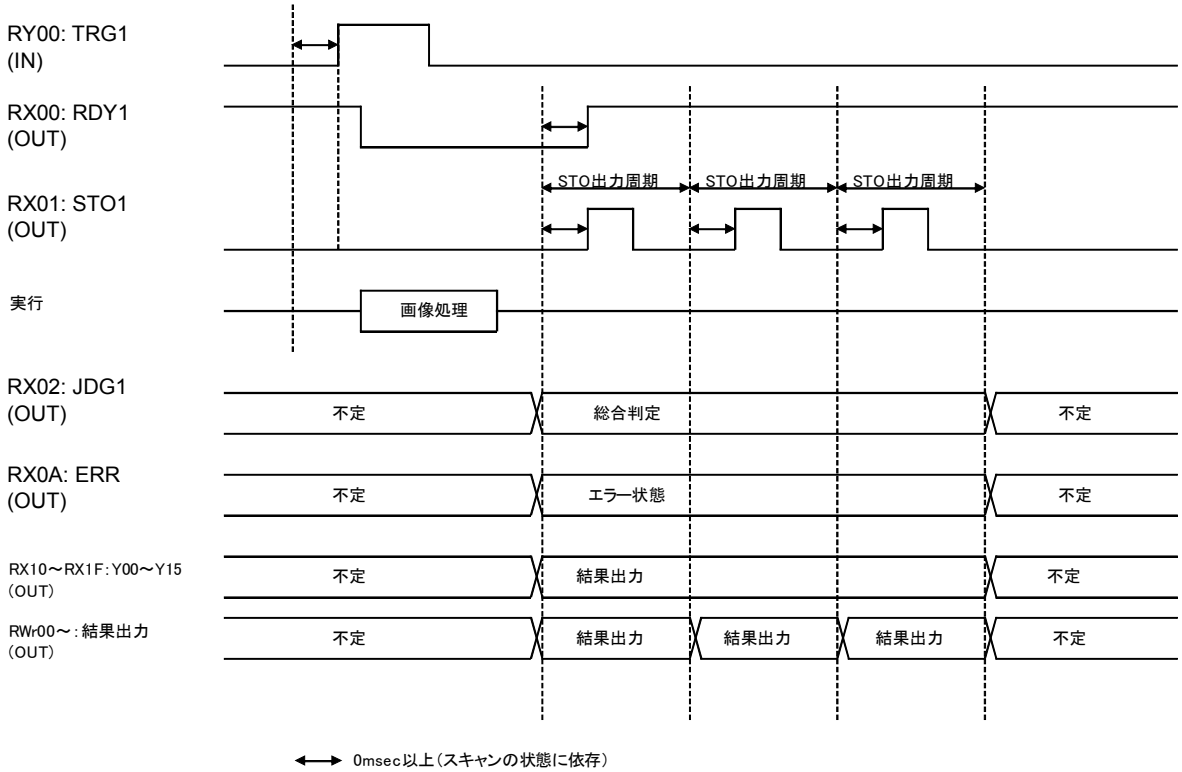
(注 1) 4 局占有の場合の例です。アドレスの最大値は占有局数の設定により異なります。

(注 2) 出力データが最大アドレスを超えた場合、複数回に分割して送信します。

（複数回に分割して送信する場合の２回目以降）

アドレス	内容	備考
RWr00 ～ RWr15	出力データ	出力データが格納されます。

●データ出力が複数回（3回）に分かれる場合



●1 トリガ時、22 個の 2 ワードデータを出力する場合

アドレス	内容(1 回目)	内容(2 回目)	内容(3 回目)
RWr00	エラーコード	出力データ 8(上位)	出力データ 16(上位)
RWr01	出力データ 1(下位)	出力データ 9(下位)	出力データ 17(下位)
RWr02	出力データ 1(上位)	出力データ 9(上位)	出力データ 17(上位)
RWr03	出力データ 2(下位)	出力データ 10(下位)	出力データ 18(下位)
RWr04	出力データ 2(上位)	出力データ 10(上位)	出力データ 18(上位)
RWr05	出力データ 3(下位)	出力データ 11(下位)	出力データ 19(下位)
RWr06	出力データ 3(上位)	出力データ 11(上位)	出力データ 19(上位)
RWr07	出力データ 4(下位)	出力データ 12(下位)	出力データ 20(下位)
RWr08	出力データ 4(上位)	出力データ 12(上位)	出力データ 20(上位)
RWr09	出力データ 5(下位)	出力データ 13(下位)	出力データ 21(下位)
RWr10	出力データ 5(上位)	出力データ 13(上位)	出力データ 21(上位)
RWr11	出力データ 6(下位)	出力データ 14(下位)	出力データ 22(下位)
RWr12	出力データ 6(上位)	出力データ 14(上位)	出力データ 22(上位)
RWr13	出力データ 7(下位)	出力データ 15(下位)	← 変更なし
RWr14	出力データ 7(上位)	出力データ 15(上位)	← 変更なし
RWr15	出力データ 8(下位)	出力データ 16(下位)	← 変更なし

（注 1） 4 局占有の場合の例です。アドレスの最大値は占有局数の設定により異なります。

（２）２トリガ時

アドレス	内容	備考
RWr00	エラーコード（トリガ１）	トリガ１のエラーコードが格納されます。
RWr01 ~ RWr07	出力データ（トリガ１）	トリガ１の出力データが格納されます。
RWr08	エラーコード（トリガ２）	トリガ２のエラーコードが格納されます。
RWr09 ~ RWr15	出力データ（トリガ２）	トリガ２の出力データが格納されます。

（注 1） ４局占有の場合の例です。アドレスの最大値は占有局数の設定により異なります。
（注 2） 出力データが最大アドレスを超えた場合、複数回に分割して送信します。

（複数回に分割して送信する場合の２回目以降）

アドレス	内容	備考
RWr00 ~ RWr07	出力データ（トリガ１）	トリガ１の出力データが格納されます。
RWr08 ~ RWr15	出力データ（トリガ２）	トリガ２の出力データが格納されます。

●２トリガ時、トリガ 1 で 10 個の 2 ワードデータを出力する場合

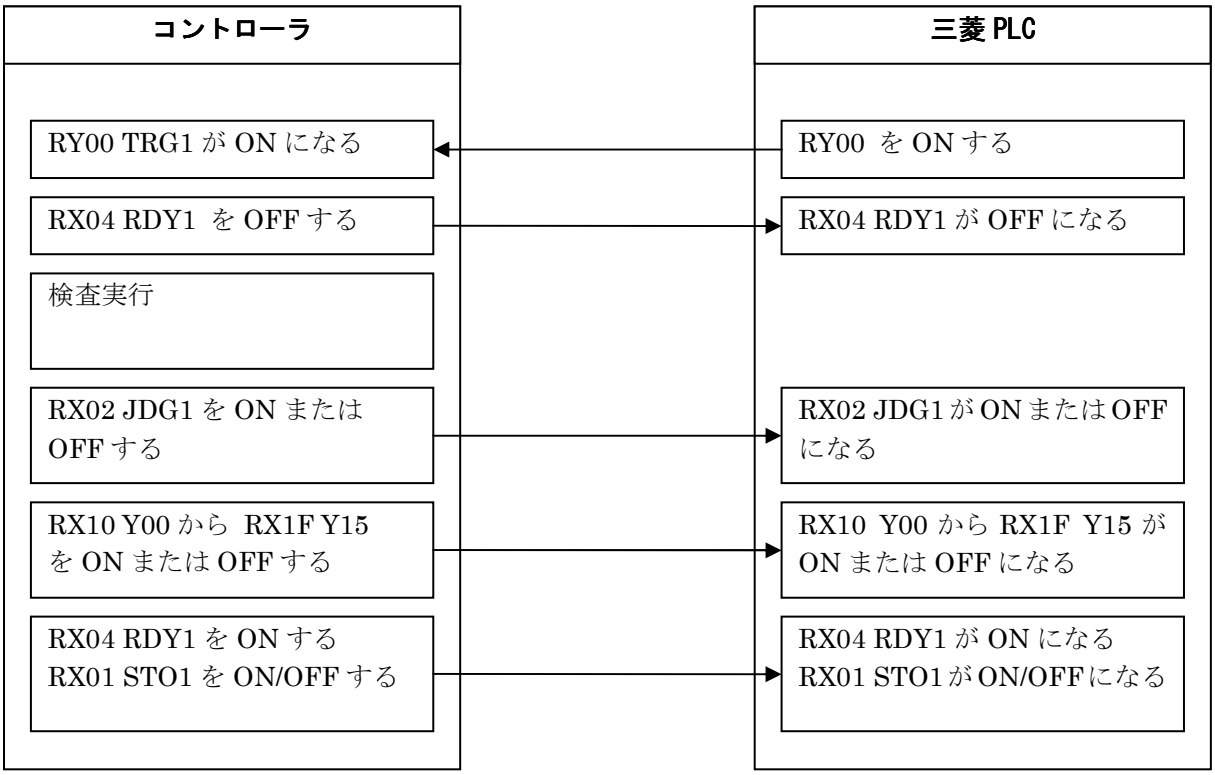
アドレス	内容(1 回目)	内容(2 回目)	内容(3 回目)
RWr00	エラーコード	出力データ 4(上位)	出力データ 8(上位)
RWr01	出力データ 1(下位)	出力データ 5(下位)	出力データ 9(下位)
RWr02	出力データ 1(上位)	出力データ 5(上位)	出力データ 9(上位)
RWr03	出力データ 2(下位)	出力データ 6(下位)	出力データ 10(下位)
RWr04	出力データ 2(上位)	出力データ 6(上位)	出力データ 10(上位)
RWr05	出力データ 3(下位)	出力データ 7(下位)	← 変更なし
RWr06	出力データ 3(上位)	出力データ 7(上位)	← 変更なし
RWr07	出力データ 4(下位)	出力データ 8(下位)	← 変更なし
RWr08 ~ RWr15	トリガ２のデータ	トリガ２のデータ	トリガ２のデータ

（注 1） ４局占有の場合の例です。アドレスの最大値は占有局数の設定により異なります。

９－５ I/O 入出力制御

リモート入出力に割りつけられた入出力信号を制御できます。

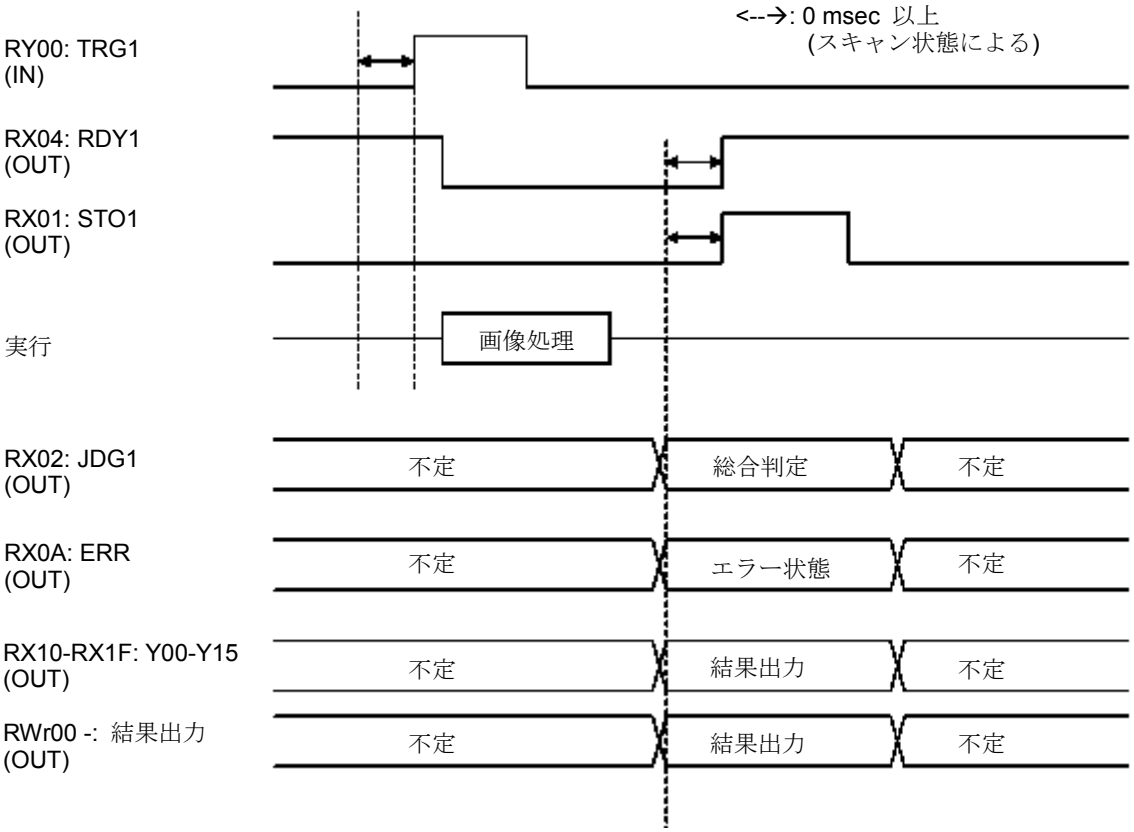
〔１〕計測実行



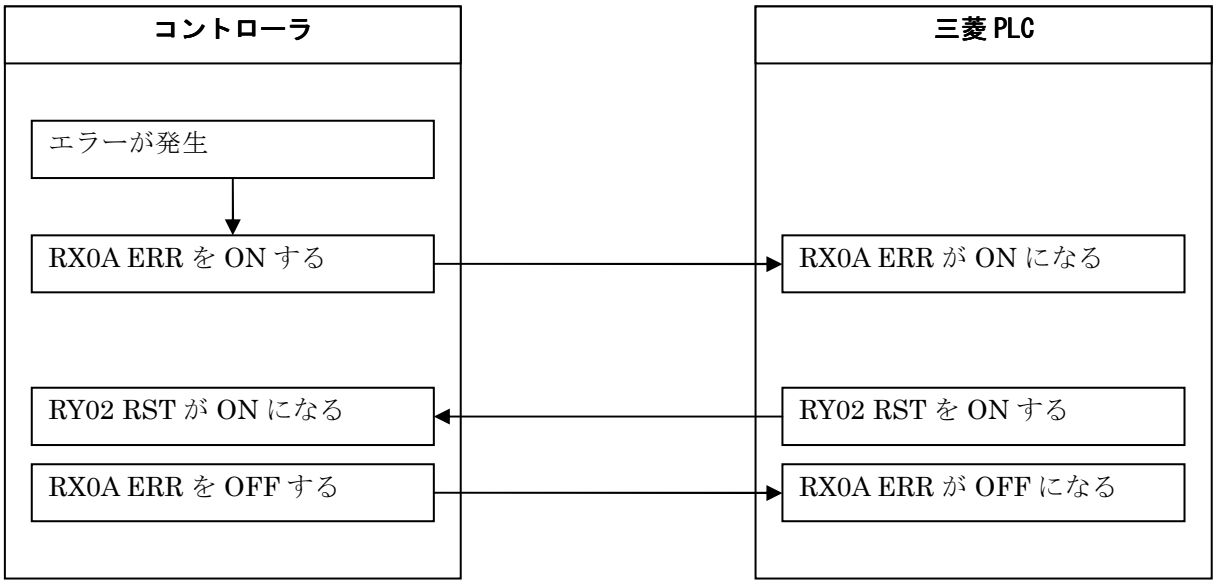
【ご注意】

- CC-Link はその特性上、信号が高速で変化した場合に変化を取りこぼすことがあります。
- スキャンの周期は、本機の設定内容およびネットワーク内のその他の機器の設定によって変化するため、接続機器の設定および信号変化時間を考慮して使用してください。
- 本機内のスキャンの周期は、10msec となります。

● **タイムチャート（1 トリガモードの場合）**



〔2〕エラー(ERR)とリセット(RST)



【ご注意】

- CC-Link はその特性上、信号が高速で変化した場合に変化を取りこぼすことがあります。
- スキャンの周期は、本機の設定内容およびネットワーク内のその他の機器の設定によって変化するため、接続機器の設定および信号変化時間を考慮して使用してください。
- 本機内のスキャンの周期は、10msec となります。

ERR 信号について

・コントローラでエラーが発生した場合に ON します。

・エラーが発生するタイミング

① ハードウェア異常が発生した場合

② 画像処理でエラーが発生した場合

③ コマンド通信でエラーが発生した場合

・ERR 信号を OFF するには、下記のいずれかが必要です。

① 信号を ON する。

② （エラー画面が表示されている場合）エラー画面を閉じる 。

・ERR 信号が ON していても、RDY1/2 が ON していれば、TRG1/2、CSTO 信号は受付可能です。

RST 信号について

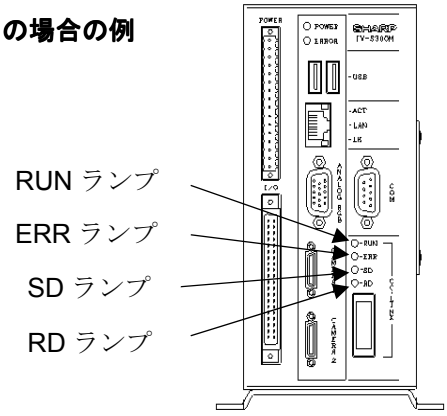
・RST 信号の立ち上がりを検出すると、ERR 信号を OFF します。

（エラー画面は閉じません。）

９－６ LED 表示

本機の CC-Link 接続時に、LED (RUN、ERR、SD、RD)の点灯条件は次のとおりです。

IV-S300M の場合の例



○：点灯、●：消灯、 ☼：点滅

RUN	ERR	SD	RD	点灯条件
○	☼	☼	○	正常交信しているが、ノイズで CRC エラーが時々発生している。
○	☼	☼	○	リセット解除時のボーレート・局番設定からボーレート または局番設定が変化した。ERR は 0.4sec で点滅。※
○	☼	☼	●	―（ありえない動作状態）
○	☼	●	○	受信データが CRC エラーとなり、応答できない。
○	☼	●	●	―（ありえない動作状態）
○	●	☼	○	正常交信
○	●	☼	●	―（ありえない動作状態）
○	●	●	○	自局あてデータが受信しない。
○	●	●	●	―（ありえない動作状態）
●	☼	☼	○	ポーリング応答はしているが、リフレッシュ受信が CRC エラー。
●	☼	☼	●	―（ありえない動作状態）
●	☼	●	○	自局あてデータが CRC エラー。
●	☼	●	●	―（ありえない動作状態）
●	●	☼	○	リンク起動されていない。
●	●	☼	●	―（ありえない動作状態）
●	●	●	○	自局あてデータがないか、ノイズにより自局あてを受信不可。
●	●	●	●	断線などでデータを受信できない。 電源断またはハードウェアセット中。
●	○	●	○	ボーレート、局番設定不正。

※ ERR の点滅はボーレートまたは局番の設定の変化を警告しており、設定は次回リセット時に確定します。

第 10 章　　異 常 と 対 策

10－１ エラーログの「原因と対策」

コントローラに異常が発生すると、本体のエラーランプ(ERROR)が点灯(赤色)します。
この場合には画面表示されるエラーログを確認して、以下の対策を行ってください。

エラーログ表示	原　　因	対　　策
【あ】		
粗サーチ未検出	SFサーチⅢの粗サーチ段階で 候補が検出できませんでした。	取込画像にノイズが無いか確認してください。 SFサーチⅢの設定でエッジ画像が表示されているか確認 してください。 エッジ画像が表示されない場合は、しきい値の調整を お願いします。
位置補正XYによる 計測領域エラー	基準点サーチによる計測エリアの 位置補正エラー	基準点の移動範囲を考慮した計測エリアを設定してください。
位置補正による 相対マスク位置エラー	位置補正後のマスク領域が画像領域外に 位置補正されました。	マスクの移動範囲を考慮した計測エリアを設定してください。
色抽出に設定値が不正	カラー前処理の抽出色の設定が不正	色抽出の設定をクリア後、再設定してください。
円中心検出失敗	円中心が検出できませんでした。	取込画像にノイズが無いか確認してください。
演算オーバーフロー	数値演算の計算途中で、表示桁数を オーバーしました。	数値演算の計算途中で表示桁数を超えないような式に 変更してください。
イーサネット初期設定異常	イーサネット設定に異常 デバイスが認識できていない。 設定値が異常	ハードウェアが異常です。再起動後に再発する場合、 サービスへ修理を依頼してください。
イーサネット設定異常	何らかの原因でイーサネットの設定が異常	パラメータが壊れていると考えられます。初期化してください。 それでも改善しない場合、サービスへ修理を依頼してください。
【か】		
回転基準画像プレーン数 オーバーフロー	何らかの原因で、画像処理プレーン サイズがオーバーフローしました。	再起動後に再発する場合、同モジュールを削除し、 新たにモジュールを追加してください。
拡張基板FPGA初期化エラー	ベース基盤FPGAの初期化に失敗しました。 拡張基盤FPGAの初期化に失敗しました。	ハードウェアが異常です バージョンアップ用upgradeをUSBメモリーに用意の上、 接続状態のまま再起動してFPGAのバージョンアップを実施 してください。 再起動後に再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
画像処理指定時間 オーバーエラー	画像処理が指定時間内終了しません でした。	画像処理に時間がかかっています。 サーチのモデル領域を小さくする、ブロブの検出個数を 少なくするなど、画像処理時間を少なくする設定を してください。
画像処理ライブラリ 実行エラー	画像処理実行エラー	パラメータが壊れていると考えられます。初期化を実行して ください。 それでも改善しない場合はサービスへ修理を依頼してください。
画像バッファ初期化エラー	メモリー不足が原因によるエラー	ハードウェアが異常です。 再起動後に再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
画像プレーン番号異常	何らかの原因で、画像処理ﾗｲﾌﾞﾗﾘへの 引数：画像プレーン番号が不当	サービスへ修理依頼。

エラーログ表示	原　　因	対　　策
【か】		
仮ラベル数オーバーフロー	二値画像にノイズ成分が発生し、 ラベル成分データ格納メモリーの オーバーフローが発生	光学系・二値化閾値の調整を行い、適切な二値化画像に してください。
起動品種コピーエラー	起動品種のコピーに失敗 保存中に問題が生じた可能性があります。	再度゛保存゛を行ってください。 再発する場合、電源を再起動してください。 それでも改善されない場合、サービスへ修理を依頼してください。
基準画像コピーエラー	基準画像のコピーに失敗しました。	再起動後に再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
基準画像情報未登録	サーチ情報のデータが未登録	エラー発生モジュールの設定画面に移動し、判定設定画面の 「判定確認」ボタンを押してください。 それでもエラーが発生する場合は、 同モジュールを削除し、再度モジュールの作成をお願いします。
基準画像情報不当	サーチ情報のデータが不正	
基準画像番号エラー	基準画像の読み出しに失敗しました。	再起動後に再発する場合、基準画像の再登録をお願いします。
基準画像保存エラー	基準画像の保存に失敗	保存を再度行って下さい。 それでも再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
基準画像読込エラー	基準画像読込みに失敗	再度読み込みを行ってください。再発する場合、 パラメータ初期化（バックアップ必須）を行って下さい。 それでも再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
基準画像チェックサムエラー	基準画像のチェックサムが異なる	再起動後に再発する場合、パラメータ初期化（バックアップ 必須）を行って下さい。 それでも再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
境界追跡失敗	輪郭の追跡に失敗しました。	再起動後に再発する場合、同モジュールを削除し、 新たにモジュールを追加してください。
計測位置異常	何らかの原因で、画像処理ライブラリへの 引数：計測領域の位置情報が不当	パラメータが壊れていると考えられるため、初期化して ください。 それでも改善しない場合、サービスへ修理を依頼してください。
計測形状異常	何らかの原因で、画像処理ライブラリへの 引数：計測領域の形状情報が不当。	
計測領域未登録	計測領域が設定されていません。	計測領域を設定してください。
計測データオーバーフロー	何らかの原因で、画像処理ライブラリ内の 作業用バッファがオーバーフロー	サービスへ修理を依頼してください。
検出エッジ数オーバー	多くのエッジが検出され、メモリー容量を オーバーしました。	取込画像にノイズが無いか確認してください。
原点未検出	座標変換・歪補正の自動設定時で 原点位置が検出出来ませんでした。	マニュアルのキャリブレーションシートの原点マークの 面積が一番大きくなるように画像を撮像してください。
異なるカメラ解像度へのコピー	異なる品種間のカメラ解像度のコピーを 行いました。	異なるカメラの解像度を持つモジュールはコピーが行えません。

エラーログ表示	原　　因	対　　策
【か】		
カメラ禁止接続組合せエラー	IV-S300C5と他の解像度カメラが 接続されています。	接続するカメラの構成を変更してください。
カメラ構成変更	カメラの構成が変更	接続しているカメラと設定を確認してください。 または、カメラを交換してください。
カメラ初期設定異常	カメラ設定に異常	ハードウェアが異常です。再起動後に再発の場合、 下記手順を実施してください。 ①カメラ交換 ②パラメータ初期化（バックアップ必須） 復旧しない場合、サービスへ修理を依頼してください。
カメラ設定異常	カメラの認識ができなかった	再起動を行ってください。 カメラケーブルが正しく挿入されているか、 ケーブル近辺にノイズ源がないかを確認してください。
カメラライブラリ 初期化エラー	カメラの初期化に失敗	再度電源を投入し、それでも復旧しない場合は、 サービスへ修理を依頼してください。
カメラ1未接続 カメラ2未接続 カメラ3未接続 カメラ4未接続	未接続のカメラ1を取込しようとしました。 未接続のカメラ2を取込しようとしました。 未接続のカメラ3を取込しようとしました。 未接続のカメラ4を取込しようとしました。	カメラ、カメラケーブルの接続状態を確認してください。 再起動後に再発の場合、以下の手順を実施してください。 ①カメラ交換 ②パラメータ初期化（バックアップ必須） 復旧しない場合、サービスへ修理を依頼してください。
カメラ1取込エラー カメラ2取込エラー カメラ3取込エラー カメラ4取込エラー	カメラ1の画像が取り込めませんでした。 カメラ2の画像が取り込めませんでした。 カメラ3の画像が取り込めませんでした。 カメラ4の画像が取り込めませんでした。	カメラケーブルの接続状態を確認してください。 再起動後に再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
カメラ1接続切断 カメラ2接続切断 カメラ3接続切断 カメラ4接続切断	カメラ1との通信が切断されました。 カメラ2との通信が切断されました。 カメラ3との通信が切断されました。 カメラ4との通信が切断されました。	
カメラ1再接続 カメラ2再接続 カメラ3再接続 カメラ4再接続	カメラ1との通信が過去に切断されました。 カメラ2との通信が過去に切断されました。 カメラ3との通信が過去に切断されました。 カメラ4との通信が過去に切断されました。	
カラーカメラが 接続されていません。	色検査モジュールのカメラ選択でカラー カメラの番号が設定されていません。	エラーが発生した、色検査モジュールの カメラ設定がカラーカメラになるようにしてください。
カラーフィルターが 設定されていません	カラー前処理の設定が行われていません。	各モジュールのカラー前処理設定を確認・設定してください。
カラー前処理実行エラー	カラー前処理の設定が不正	カラー前処理の設定を確認してください。
カラー抽出色未登録	カラー抽出の設定が未登録です。	エラー発生モジュールのカラー抽出設定を確認してください。
コマンド割込み初期化エラー	CSTO割込み初期化に異常あり	再度電源を投入し、それでも復旧しない場合は、 サービスへ修理を依頼してください。

エラーログ表示	原　　因	対　　策
【さ】		
最低ドット数未満	座標変換・歪補正の自動設定するための最低ドット9個が検出出来ませんでした。	マークが検出出来ているか確認してください。 しきい値調整等を行ってください。
座標が領域範囲外	計測した座標が、画像領域から大きく離れました。	エラーが発生したモジュールのパラメータを確認してください。
時間ライブラリ初期化エラー	時間管理の初期化に失敗しました。	再起動後に再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
辞書保存エラー	辞書の保存に失敗しました。	
辞書読込エラー	辞書の読込みに失敗しました。	
辞書コピーエラー	辞書のコピーに失敗しました。	
辞書チェックサムエラー	辞書の読込みに失敗しました。	
辞書画像チェックサムエラー		
辞書バッファ確保エラー	辞書管理の初期化に失敗しました。	
姿勢角検出失敗	角度検出が行えませんでした。	取込画像にノイズが無いか確認してください。
出力プレーンメモリオーバー	何らかの原因で、画像処理プレーンサイズがオーバーフローしました。	再起動後に再発する場合、同モジュールを削除し、 新たにモジュールを追加してください。
瞬停システムリセット検出	瞬停が検出されました。	電源に異常がないか確認してください。
詳細サーチ未検出	SFサーチⅢの詳細サーチ段階で候補が検出できませんでした。	取込画像にノイズが無いか確認してください。 SFサーチⅢの設定でエッジ画像が表示されているか確認してください。 エッジ画像が表示されない場合は、しきい値の調整を行ってください。
上流モジュールへジャンプエラー	ジャンプモジュールにて 上流へのジャンプが実行されました。	エラー発生したジャンプモジュールの設定を確認してください。
数式エラー	数値演算モジュールで設定未完了や結果が不定な場合	数値演算の数式を確認してください。
数値演算エラー		
数値演算の値が不正		数値演算の数式を確認してください。 カンマ",″の数を確認してください。
サーチマスターデータ取得エラー	サーチモジュールのデータ取得エラー	サーチモジュールの判定画面の判定確認ボタンを押し、 マスターデータの更新をしてください。
システムサムチェックエラー	システム設定パラメータの書き込みに失敗しました。	再起動後に再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
システム設定チェックサムエラー	システム設定のチェックサムが異なる	再起動後に再発する場合、パラメータ初期化（バックアップ必須）を行って下さい。 それでも再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
システム設定保存エラー	システム設定保存に失敗	再度保存を行ってください。それでも再発する場合、 サービスへ修理を依頼してください。
システム設定読込エラー	システム設定読込みに失敗	再度読み込みを行ってください。再発する場合、 パラメータ初期化（バックアップ必須）を行って下さい。 それでも再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
システムリセット	システムがリセットされました	ノイズまたは温度環境に問題がある可能性があります。 設置環境を確認してください。 再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
シリアル初期設定異常	シリアル設定に異常 デバイスが認識できていない。 設定値が異常	ハードウェアが異常です。 再起動後に再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
シリアル設定異常	何らかの原因でｼﾘｱﾙの設定異常	パラメータが壊れていると考えられるため、初期化してください。 それでも改善しない場合、サービスへ修理を依頼してください。
セルサイズが範囲外	欠陥検出ﾓｼﾞｭｰﾙにおけるｾﾙｻｲｽﾞが範囲外	パラメータが壊れていると考えられるため、初期化してください。 それでも改善しない場合、サービスへ修理を依頼してください。

エラーログ表示	原　　因	対　　策
【た】		
対応外カメラ接続異常	カメラの認識に失敗しました。	ハードウェアが異常です。再起動後に再発の場合、 下記手順を実施してください。 ①カメラ交換 ②パラメータ初期化（バックアップ必須） 復旧しない場合、サービスへ修理を依頼してください。
中間サーチ未検出	SFサーチⅢの中間サーチ段階で 候補が検出できませんでした。	取込画像にノイズが無いか確認してください。 SFサーチⅢの設定でエッジ画像が表示されているか確認してください。 エッジ画像が表示されない場合は、しきい値の調整を行ってください。
直線検出失敗	直線の検出が行えませんでした。	取込画像にノイズが無いか確認してください。
直線データが不正	検出した直線の始点・終点が 同一座標となっています。	設定条件で直線データの始点と終点が同一座標とならないようにしてください。
通信タイムオーバー	シリアル出力でタイムアウトが発生	シリアルの設定またはシリアルケーブルを確認してください。
電池電圧低下	電池の容量が少なくなっている。	電池の交換が必要です。サービスへ問合せしてください。
同一点の為検出不可	設定条件に同一座標が選択されています。	設定条件に同一点が選択されていないか確認してください。
データコレクタデータ セットエラー	送信用計測データが不正	計測停止して設定画面に遷移後、再度運転画面で実行してください。 それでも改善しない場合は電源を再投入してください。
データコレクタデータ 作成エラー	送信用計測データの作成に失敗	
データコレクタ受信エラー	返信データの受信に失敗	本体とPC間のEthernetケーブルが正しく接続しているか、ケーブルが切断されていないか、ポート番号を間違えていないか等を確認。
データコレクタ送信エラー	計測データの送信に失敗	
データコレクタ通信異常	データコレクタ通信が失敗しました。	
トリガ初期化エラー	TRG割込み初期化に異常あり	再度電源を投入し、それでも復旧しない場合は、 サービスへ修理を依頼してください。

【は】		
引数範囲エラー	何らかの原因で、画像処理ライブラリへの引数が不当	パラメータが壊れていると考えられるため、初期化してください。 それでも改善しない場合、サービスへ修理を依頼してください。
表示バッファ初期化エラー	メモリー不足が原因によるエラー	ハードウェアが異常です。再起動後に再発する場合、 サービスへ修理を依頼してください。
品種切替異常	指定された切替品種番号が登録されていません	シリアル、Ethernet、PIOで品種切替時に設定した パラメータが存在しません。 別の品種番号に切り替えるか、切り替えたい品種番号の 品種設定を行ってください。
品種設定コピーエラー	品種データのコピーに失敗しました。	再起動後に再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
品種設定チェックサムエラー	品種設定のチェックサムが異なる	再起動後に再発する場合、パラメータ初期化（バックアップ必須）を行って下さい。 それでも改善しない場合、サービスへ修理を依頼してください。
品種設定保存エラー	品種設定保存に失敗	再度保存を行ってください。それでも改善しない場合、 サービスへ修理を依頼してください。
品種設定読込エラー	品種設定読込みに失敗	読み込む品種が存在しません。再度読込みを行ってください。 それでも復旧しない場合、バックアップデータを書き込んでください。
本体RAM異常	本体のデバイス（RAM）に異常あり （起動時自己診断エラー）	ハードウェアが異常です。再起動後に再発する場合、 サービスへ修理を依頼してください。
本体ROM異常	本体のデバイス（ROM）に異常あり （起動時自己診断エラー）	
パターン画像保存エラー	パターン画像の保存に失敗	再度保存を行ってください。
パラメータバッファ確保エラー	メモリー不足が原因によるエラー	ハードウェアが異常です。再起動後に再発する場合、 サービスへ修理を依頼してください。
ファイルチェックサムエラー	パラメータの読出しで異常が発生 品種設定ファイル、基準画像ファイル、 エッジデータファイルなど	パラメータが壊れていると考えられるため、初期化してください。 それでも改善しない場合、サービスへ修理を依頼してください。
ファンエラー ファンを交換してください	冷却ファンの回転数が落ちている または、回転していない	冷却ファンの故障が考えられます。 サービスへ修理を依頼してください。
フラッシュ初期化エラー	本体のフラッシュメモリーに異常あり （マウントに失敗）	ハードウェアが異常です。再起動後に再発する場合、 サービスへ修理を依頼してください。
ベース基板FPGA初期化エラー	ベース基盤FPGAの初期化に失敗しました。 拡張基盤FPGAの初期化に失敗しました。	ハードウェアが異常です。 バージョンアップ用upgradeをUSBメモリーに用意の上、 接続状態のまま再起動してFPGAのバージョンアップを実施してください。 再起動後に再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
ホワイトバランス画像 取り込みエラー	ホワイトバランス処理中の画像取込が 行えませんでした。	ハードウェアが異常です。 再起動後に再発の場合、下記手順を実施してください。 ①カメラ交換 ②パラメータ初期化（バックアップ必須） 復旧しない場合、サービスへ修理を依頼してください。
ホワイトバランス画像 RGB設定エラー	ホワイトバランス処理結果の値が 異常値となりました。	①再度、ホワイトバランスを行ってください。 ②白色の対称が撮像されているか確認してください。 ③検査エリアが白色だけの領域となっているか確認 してください。

エラーログ表示	原　　因	対　　策
【ま】		
前処理画像解像度エラー	何らかの原因で、前処理を実行する画像サイズの整合性が保てなくなっております。	再起動後に再発する場合、同モジュールを削除し、新たにモジュールを追加してください。
前処理実行エラー	前処理の設定が不正	前処理の設定を確認してください。
マスク・パターン未登録	マスクパターンが取得できませんでした	再起動後に再発する場合、同モジュールを削除し、新たにモジュールを追加してください。
マスターデータコピーエラー	サーチ系のデータのコピーに失敗しました。	再起動後に再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
マウスイベント初期化エラー	マウスイベント登録失敗	ハードウェアが異常です。再起動後に再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
マスターデータチェックサムエラー	サーチマスターデータのチェックサムが異なる	再起動後に再発する場合、パラメータ初期化（バックアップ必須）を行って下さい。 それでも改善しない場合、サービスへ修理を依頼してください。
マスターデータ読み込みエラー	サーチマスターデータの読込みに失敗	再起動後に再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
マスターデータ保存エラー	サーチマスターデータの書込みに失敗	再度保存を行ってください。それでも改善しない場合、サービスへ修理を依頼してください。
モジュールパラメータの設定値が不正	カメラ､モジュールの設定値異常	同モジュールを削除後、再設定をしてください。
モジュール参照エラー	数式内のモジュールのデータが参照できませんでした。	数値演算の数式内で参照しているモジュールを確認してください。 参照したデータが未検出の場合、参照が行えません。
モデルチェックエラー	ROM内の機種データとコントローラの機種が異なります。	再起動後に再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
モデルデータの1品種容量オーバー	エッジデータの登録可能1品種容量がオーバーしました	設定中の品種のSFサーチⅢ、グレーサーチ、複数モデルサーチのモデルサイズを縮小、削除してください。
モデルデータの全体容量オーバー	エッジデータの登録可能全体容量がオーバーしました	全品種中でSFサーチⅢ、グレーサーチ、複数モデルサーチのモデルサイズを縮小、削除してください。
【ら】		
領域回転補正による計測領域エラー	領域回転補正の結果、画像領域外に補正しました。	領域の移動範囲を考慮した計測ｴﾘｱを設定。
領域情報が不正	何らかの原因で領域情報が異常	パラメータが壊れていると考えられるため、初期化してください。 それでも改善しない場合、サービスへ修理を依頼してください。
ラベリング処理未初期化	何らかの原因で、ラベリング処理に失敗しました。	再起動後に再発する場合、同モジュールを削除し、新たにモジュールを追加してください。
ラベリング作業領域割付け失敗		
ラベリング作業領域が未割付け		
ラベリング数最大値超過エラー	二値画像にノイズ成分が発生し、ラベル成分データ格納メモリーのオーバーフローが発生	光学系・二値化閾値の調整を行い、適切な二値化画像とする。
ラベルなしエラー	二値画像において、計測対象と背景との分離ができていない。	光学系・二値化閾値の調整を行い、適切な二値化画像とする。
ラベル数オーバーフロー	ブロブモジュール・欠陥検出モジュールにおいて、計測結果(ラベルデータ)出力個数が、制限値(255個)をこえている。	光学系・二値化閾値の調整を行い、適切な二値化画像とする。 それでも改善しない場合は、計測領域を調整(狭くする)し、ラベル個数が255個を超えないようにする。
ラベル成分連結異常	何らかの原因で、画像処理プレーンサイズがオーバーフローしました。	再起動後に再発する場合、同モジュールを削除し、新たにモジュールを追加してください。
ラン個数オーバーフロー	何らかの原因で、ラベリング処理中にオーバーフローが発生しました。	取込画像にノイズが無いか確認してください。

エラーログ表示	原　　因	対　　策
【わ】		
ワークメモリオーバー	多くのエッジが検出され、 メモリー容量をオーバーしました。	取込画像にノイズが無いか確認してください。
［その他］		
0除算エラー	演算途中に0除算が発生しました。	演算式を確認し、ゼロ除算が発生しないように変更 してください。
2交点が得られません	2つの交点が検出出来ませんでした。	2つの交点が得られるようなパラメータに変更してください。
2値化しきい値の自動 判別不可	２値化しきい値を正しく判別できない	自動2値化が行いにくいワークの場合は 手動2値化の設定に変更してください。
2直線が同一直線	設定条件に同一直線が選択されて います。	設定条件に同一直線が選択されていないか確認してください。
2直線が平行	設定条件に平行な直線が選択されて います。	設定条件に平行な直線が選択されていないか確認してください。
4ch対応外カメラ接続異常	カメラ接続に失敗しました。	カメラが接続されているか確認してください。 再起動後に再発する場合、下記の手順を実施してください。 ①カメラ交換 ②パラメータ初期化（バックアップ必須） 改善されない場合、サービスへ修理を依頼してください。
【A】		
acos引数エラー	acosの引数が-1～1範囲外	acosの引数が-1～1以外の数値にならないよう、 数式の変更をしてください。
asin引数エラー	asinの引数が-1～1範囲外	asinの引数が-1～1以外の数値にならないよう、 数式の変更をしてください。
(CC-Link)局番設定エラー	CC-Linkの局番の設定値が異常 （0または65以上）です。	CC-Linkの局番設定を確認してください。
(CC-Link)CRCエラー	CC-LinkのCRCにてエラーを検出しました。	電源を切り、配線に問題がないかを確認してください。 （コネクタが正しく接続されているか、ケーブルが断線して いないか、終端抵抗が正しく取り付けられているか、ノイズを 受けやすい環境になっていないか、マスタ局が正常に起動して いるか等） 再度電源を投入し、それでも復旧しない場合は、 サービスへ修理を依頼してください。
(CC-Link)タイムオーバー	回線が切れたり、マスタ局がダウンしたり した場合、規定時間内にリフレッシュ データを受信できない	
(CC-Link)チャンネル キャリア検出異常	規定のキャリア監視時間内に伝送路に キャリアが検出されない ・CC-Link通信における伝送路上の信号 レベルの変化をキャリアといいます。 マスタ局と本機の間で正常に通信が行 われているか否かの状態を検出してい ます。	
(CC-Link)ボーレート 設定エラー	CC-Linkのボーレートの設定値が異常です。	CC-Linkのボーレート設定を確認してください。
(CC-Link)ボーレート 設定変化エラー	CC-Linkのボーレート設定が電源 投入時の設定から変化しました。	電源を切り、再度電源を投入してください。 それでも復旧しない場合は、サービスへ修理を依頼 してください。
(CC-Link)局番設定 変化エラー	CC-Linkの局番が電源投入時の設定から 変化しました。	
(CC-Link)接続異常	CC-Linkが未接続です。	配線に問題ないか、通信設定に問題ないかを確認してください。
(CC-Link)通信エラー		
(CC-Link)未設定	CC-Linkで結果出力時に、CC-Linkの設定が 「なし」になっている	結果出力の出力先を確認してください。 CC-Linkを使用しない場合は、出力先をCC-Link以外に 変更してください。 CC-Linkを使用する場合は、通信設定を確認してください。

エラーログ表示	原　　因	対　　策
【D】		
DMA1初期化エラー	カメラ取込みch1に異常あり	再度電源を投入し、それでも復旧しない場合は、 サービスへ修理を依頼してください。
DMA2初期化エラー	カメラ取込みch2に異常あり	
FPGA異常	本体のFPGA自己診断に異常あり	
FPGA書き込み異常	本体FPGAの書込みで異常あり	ハードウェアが異常です。再起動後に再発する場合、サービスへ 修理を依頼してください。
FPGA初期化エラー	FPGAの初期化に失敗	再起動してください。それでも復旧しない場合は、 FPGA用プログラムの再インストールが必要です。 購入先にお問い合わせください。
FPGA2異常	拡張FPGAの読み書きチェックが失敗しました。SMBUSアクセスの初期化に失敗しました。SMBUS読み込みに失敗しました。	ハードウェアが異常です。再起動後に再発する場合、サービスへ 修理を依頼してください。
IVS300C5カメラ誤接続	IVS300C5カメラの2本の接続ケーブルが 逆に挿されているか、1本しか認識 できていません。	カメラのケーブルが正しく接続されているか確認して ください。 正しく接続されているのに再起動後に再発する場合、サービスへ 修理を依頼してください。
JPEGバッファ初期化エラー	メモリー不足が原因によるエラー	ハードウェアが異常です。再起動後に再発する場合、サービスへ 修理を依頼してください。
PLCリンクデータ出力エラー （T1）	PLCリンクからレスポンスなし	シリアル､PLCリンクの設定､PLC側の設定､または シリアルケーブルを確認してください。
PLCリンクデータ出力エラー （T2）	シリアル、またはEthernetによる汎用 出力のデータ通信に失敗しました。	本体とPLCの通信線または設定を確認してください。
RGB値許容範囲外エラー	白色が検出出来ませんでした。	①白色の対称が撮像されているか確認してください。 ②検査エリアが白色だけの領域となっているか確認 してください。
RGB平均値エラー（暗）	取込画像が暗すぎて、ホワイトバランスが 行えませんでした。	シャッター速度・絞り・ゲインを変更し画像を 明るくしてください。
RGB平均値エラー（明）	取込画像が明る過ぎ、ホワイトバランスが 行えませんでした。	シャッター速度・絞り・ゲインを変更し画像を 暗くしてください。
ROM書込みエラー	システム設定パラメータの書き込みに 失敗しました。	再度電源を投入し、それでも復旧しない場合は、 サービスへ修理を依頼してください。
ROM容量不足エラー	ROM容量が不足しております。	再起動後に再発する場合、不要な登録品種を 削除してください。
SFサーチの実行数が 規定を超えました	1品種あたりのSFサーチ登録数オーバー	品種内のＳＦサーチ・グレーサーチの登録数の削減 モデルエリアのサイズを縮小してください。
SFサーチの登録総数が 規定を超えました	システム全体でのSFサーチ登録数オーバー	システム内のＳＦサーチ・グレーサーチの登録数の 削減モデルエリアのサイズを縮小してください。
SFサーチバッファエラー	メモリー不足が原因によるエラー	ハードウェアが異常です。再起動後に再発する場合、サービスへ 修理を依頼してください。
SMBUS初期化エラー	拡張FPGAの読み書きチェックが失敗しました。SMBUSアクセスの初期化に失敗しました。SMBUS読み込みに失敗しました。	
SMBUSリードエラー		
sqrt引数エラー	sqrtの引数が負の数	sqrtの引数がマイナス値にならないよう、数式を 変更してください。
tan引数エラー	tanの計測結果が表示桁数をオーバー しました。	tanの値が表示桁数をオーバーしないような数式に 変更してください。

エラーログ表示	原　　因	対　　策
【U】		
USBコピーエラー	USBメモリーからのファイルコピーに失敗	USBメモリーを再度抜き挿しして、書き込めるか、 USBメモリーを変更して書き込めるか、確認してください。 再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
USBへの未保存画像があります	USBへ未保存の画像が存在します。	USBを挿入してください。 自動で未保存の画像を保存します。
USB容量不足エラー	USBに保存する容量が不足しています。	USB内の不要なファイルを削除してください。
USBへの画像書込みエラー	USBへ画像が保存できませんせした。	USBメモリーを再度抜き挿しして、書き込めるか、 USBメモリーを変更して書き込めるか、確認してください。 再発する場合、サービスへ修理を依頼してください。
USBへの画像名作成エラー		
USBメモリフォルダ チェックエラー	USBメモリーにファイル作成が行えません。	
USBメモリへの パラメータ書き込みエラー	USBメモリーにファイルが書き込めません。	
USB接続エラー	USBメモリの接続に失敗	
USB読み込みエラー	USBメモリーからの読出しに失敗	
WDTシステムリセット検出	WDTによるリセットが検出されました。	ハードウェアが異常です。再起動後に再発する場合、サービスへ 修理を依頼してください。
XY軸の角度エラー	座標変換・歪補正の自動設定時で XY軸の角度が検出出来ませんでした。	原点マークの近傍のマークが検出されているか確認 してください。
XY軸未検出	座標変換・歪補正の自動設定時で XY軸が検出出来ませんでした。	

10－２ 保守

下記事項について日常点検を行ってください。

（１） 動作確認

運転画面の計測値およびモニタ画面を静止画像、動画像に切り替えて画像が正しく表示されているかを確認してください。

（２） 点検

- 照明装置の明るさについて確認してください。
- モニタ画面のピント(焦点)は合っているか、絞りの設定が合っているかを確認してください。
- 接続ケーブルの被覆やコネクタが外れかかっていないかを確認してください。
- レンズのほこりは、注意深く乾いた柔らかい布で清掃してください。
- カメラのCCD/CMOS表面にゴミや汚れが付着した場合、イソプロピルアルコールを染み込ませた清浄な綿棒で軽く、ゆっくりと一方向に拭き取ってください。綿棒は頻繁に交換し、一本の綿棒で複数個のCCD/CMOS表面を清掃することは避けてください。

■ 清掃の確認手順

① カメラにレンズ(鏡筒)を取り付けます。
② レンズの絞りを極限に閉じます。
③ レンズを光源に向けて、モニタ画面で斑点が存在しないことを確認します。

（絞りを少しでも開くと斑点が存在してもモニタ画面に映らなくなりますので、絞りの微調整が必要です。）

（３） 誤検査、誤判定が増えたときの確認項目

- 照明装置の明るさ、ランプ。
- 検査対象が検査エリアに入っているか。
- ケーブル類が外れていないか。
- レンズにゴミやほこりが付着していないか。
- レンズのピントや絞りが変化していないか。
- 電源が正常に供給されているか。
- 設定したパラメータが記憶されているか。

（パラメータが変わっている場合には最初からパラメータの設定をやり直してください。）

（４） 保守部品

本機には、電池とファンが内蔵されています。

- 内蔵電池は、時計の日時をバックアップしています。電池の電圧が低下した状態で本機の電源をOFFすると、時計の日時が異常になります。電池の電圧が低下すると、「電池電圧低下」のメッセージが表示されますので、速やかに交換してください。なお、周囲環境によって電池寿命は変化します。(周囲温度が高温になるほど寿命は短くなります。)
- ファンは、本機の冷却用に内蔵しています。ファンが停止した状態で使用し続けると故障の原因となります。ファンの回転数が低下すると、「ファン速度低下エラー」のメッセージが表示されますので、速やかにファンを交換してください。

ファンの交換が必要な際は、当社のサービス会社（シャープビジネスソリューション株式会社 ⇒ 裏表紙参照）にお問い合わせ願います。

第 11 章　　仕　　様

〔1〕コントローラ　(IV-S300M/IV-S300J/IV-S310M)

（1）性能仕様

項　　目		仕　　様
画像サンプリング方式		256階調(8bit/画素)
画像処理		グレー／カラー
カメラⅠ IV-S300ｼﾘｰｽﾞ 専用	台数	IV-S300M/J：最大2台 (650万画素カメラIV-S300C5は1台) IV-S310M: 最大4台 (650万画素カメラIV-S300C5は2台)
	接続可能カメラ	25万画素デジタルモノクロカメラ IV-S300C6, IV-S300C7, IV-S300CA 130万画素デジタルモノクロカメラ IV-S300CD 200万画素デジタルモノクロカメラ IV-S300C2 650万画素デジタルモノクロカメラ IV-S300C5 25万画素デジタルカラーカメラ　IV-S300C8 200万画素デジタルカラーカメラ　IV-S300C3
	接続ケーブル	IV-S300K3(3m）／IV-S300K5（5m)
カメラⅡ IV-200X シリーズ 兼用	台数	IV-S300M/J：最大2台 IV-S310M: 最大4台
	接続可能カメラ	25万画素デジタルモノクロカメラ IV-S200C6 200万画素デジタルモノクロカメラ IV-S210C2 25万画素デジタルカラーカメラ　IV-C250C8 200万画素デジタルカラーカメラ　IV-C250C3
	接続ケーブル	IV-S300K3(3m）／IV-S300K5（5m）／IV-S300KA（10m）
カメラ画像 取込時間 （ﾌﾙﾓｰﾄﾞ）	IV-S200C6/IV-C250C8 接続時	15.8 ms
	IV-S210C2/IV-C250C3 接続時	58.3 ms
	IV-S300C2/IV-S300C3 接続時	13.8 ms
	IV-S300C6 接続時	8.3 ms
	IV-S300C7/IV-S300C8 接続時	2.2 ms
	IV-S300CA 接続時	3.8 ms
	IV-S300CD 接続時	11.3 ms
	IV-S300C5 接続時	23.9 ms
画素数	IV-S200C6/IV-C250C8 IV-S300C6/C7/C8/CA 接続時	512(H)×480(V)、約25万画素
	IV-S300CD 接続時	1280(H)×960(V)、 約130万画素
	IV-S210C2/IV-C250C3 接続時	1600(H)×1200(V)、約200万画素
	IV-S300C2/C3 接続時	1920(H)×1080(V)、約200万画素
	IV-S300C5接続時	2560(H)×2560(V)、約650万画素
カメラ取込範囲		部分画像取込可能 (任意の取込開始ライン、取込終了ラインを指定可能)
カメラ取込機能		フル／ハーフ(ハーフはIV-S200C6のみ)
高機能取込機能		・HDR(ハイダイナミックレンジ) ・シェーディング補正 ・画像歪み補正 ・画像正視補正（ミラー反転含）
サーチ精度		サブピクセル精度　±0.05画素（中央＋４隅の５点）
エッジ検出精度		サブピクセル精度　±0.05画素
計測エリア形状		矩形、円、楕円、多角形（32角形)、回転矩形、円弧
マスクエリア		4箇所／1モジュール
マスクエリア形状		矩形、円、楕円、多角形（32角形)、回転矩形、円弧
前処理 (画質改善)	フィルター	【フィルター】欠陥抽出、欠陥抽出2、ぼかし処理、ﾄｯﾌﾟﾊｯﾄ/ﾎﾞﾄﾑﾊｯﾄ、 平滑化(平均･ﾒﾃﾞｨｱﾝ)、ｴｯｼﾞ強調、ｴｯｼﾞ抽出、水平ｴｯｼﾞ抽出、垂直ｴｯｼﾞ抽出、 最大値/最小値（方向指定有）、2値化、ﾌﾞﾛｯｸ2値化、ﾐﾗｰ反転 【濃度変換】ｺﾝﾄﾗｽﾄ変換（ｺﾝﾄﾗｽﾄ倍率）、背景ｶｯﾄ（線形変換）、 ｶﾞﾝﾏ補正+/-、中間濃度強調、平均濃度補正、ｼｪｰﾃﾞｨﾝｸﾞ補正、反転
	画像間演算	加算、減算（輪郭抑制有無）、差の絶対値（輪郭抑制有無）、最大値、 最小値、平均値、AND、OR、XOR、XNOR、NAND、NOR
カラー 前処理	カラーフィルター	赤、緑、青、輝度
	カラー抽出	・色相、彩度、輝度 ・RGB
2値ノイズ除去		膨張/収縮、面積ﾌｨﾙﾀｰ、ﾌｪﾚ径ﾌｨﾙﾀｰ、主軸角ﾌｨﾙﾀｰ、円形度ﾌｨﾙﾀｰ
登録可能モジュール数		128モジュール／1品種

項　　目		仕　　様
モジュール	トリガ	・1トリガモード／2トリガモード（※1） ・外部トリガ (外部入力端子、USBマウス、RS-232C/RS-422、Ethernet、CC-Link) 注： IV-S300Jには CC-Link機能はありません。 ・CCDトリガ (2値、カラーフィルター(カラーカメラ時))
	キャプチャ	シャッター速度、基準画像登録、 取込設定(ゲイン/オフセット、画像取込範囲、トリガウェイト時間)、 高機能取込(モノクロカメラ時)：取込モード(通常/平均/HDR)、 ホワイトバランス(カラーカメラ時)
	SFサーチⅢ	検出個数、座標、角度、ずれ座標、ずれ角度、一致度
	グレーサーチ	検出個数、座標、角度、ずれ座標、ずれ角度、一致度
	複数モデルサーチ	検出個数、グループ、エレメント、座標、角度、ずれ座標、ずれ角度、一致度
	エリア	白黒2値面積
	ブロブ	ラベル数(最大255個)、総面積、面積、周囲長、フェレ径、重心、中心、主軸角、 ずれ、強度、形状の中心座標/角度/長軸/短軸、円形度
	ポイント	・有効点数　・ポイント毎の白黒、平均濃度、最大濃度、最小濃度、濃度差、濃度偏差
	欠陥検査	ラベル数、総面積、面積、周囲長、フェレ径、重心、中心、主軸角、ずれ
	色検査	ポイント毎の ・平均濃度(RGB/HSL)、最大濃度(RGB/HSL)、 最小濃度(RGB/HSL)、濃度差（RGB/HSL)、偏差(RGB/HSL)
	エッジ	座標、ずれ、検出、相対角度 [複数エッジ検出方式]
	シフトエッジ	エッジ位置:　検出数、座標、距離、平均距離、検出、角度 エッジ幅(明)/(暗):　検出数、幅、平均幅、検出、開始点座標、終了点座標、 平均開始点距離、平均終了点距離 欠陥:　欠陥個数、欠陥位置、欠陥高さ、欠陥幅、欠陥面積、開始点、終了点
	ピッチ	ピッチ数、明幅、暗幅、ピッチ高さ、開始点座標、終了点座標 明幅角度、暗幅角度、明間隔角度、暗間隔角度
	形状検出	直線：　検出数、中点座標、角度、開始点座標、終了点座標 円：　中心座標、ずれ座標、半径、円形度、検出 コーナー：　検出数、座標、直線角度、ずれ座標
	距離角	補助：中点、円中心、重心、2直線交点、円直線交点、2円交点、2点通過直線、 点直線間垂線、2点間距離 距離：2点間距離、X座標間距離、Y座標間距離、点直線間距離 角度：3点角度、2点水平角度、2点垂直角度
	数値演算	小数点桁数、演算子(10種)、関数(33種)、定数、変数
	フィルター	フィルター種類：28、画像間演算種類：12
	ジャンプ	判定方式(AND/OR)、7条件、 ジャンプ先(成立/不成立/無条件/マニュアル)
	位置補正	XY、XY+エリア回転、画像回転
	文字検査	最大64文字、最大5行の英数字、記号、漢字、カナ、かなの文字照合、文字認識に対応。 辞書は最大1000画像、最大200文字を2種類の画像モード(2値、グレー)で登録可能。 自動切り出し･固定切り出し、カレンダー機能、暗号文字に対応。
データ出力	データ出力タイミング	トリガ毎／OK毎／NG毎
	データ出力先	Ethernet／RS-232C／RS-422／パラレル／CC-Link 注：IV-S300Jには CC-Link機能はありません。
	画像出力タイミング	トリガ毎／OK毎／NG毎／OK毎+指定回数NG／NG毎+指定回数OK
	画像出力先	Ethernet／USBメモリー
PLCリンク（接続PLC）		SHARP（JWシリーズ）、三菱（A、Q、FXシリーズ）、横河、オムロン
品種設定数		最大200品種
基準画像数		IV-S300M/J：最大400枚（2ｶﾒﾗ分合計）、 IV-S310M：最大800枚（4ｶﾒﾗ分合計）
画像メモリー		25万画素デジタルモノクロカメラ：　1022 画像 (IV-S300M/J)，　1016 画像 (IV-S310M) 200万画素デジタルモノクロカメラ：　126 画像 (IV-S300M/J)，　120 画像 (IV-S310M 650万画素デジタルモノクロカメラ：　30 画像 (IV-S300M/J)，　28 画像 (IV-S310M) 25万画素デジタルカラーカメラ：　338 画像 (IV-S300M/J)，　332 画像 (IV-S310M) 200万画素デジタルカラーカメラ：　39 画像 (IV-S300M/J)，　33 画像 (IV-S310M)
運転画面表示切替		計測結果、判定一覧、モジュール詳細、パラレルIO、変数、 エラーログ、統計、カスタム画面
同時表示画面数		最大6画面表示
運転中書き換え機能		判定上下限値設定
その他の機能		スナップショット機能、パスワード機能、再実行機能、PCモニタ
表示言語		日本語／英語／ハングル語
計測開始入力	外部トリガ	外部入力端子、USBマウス、RS-232C／RS-422、Ethernet、CC-Link 注：IV-S300Jには CC-Link機能はありません。
	内部トリガ	CCDトリガ
外部メモリー		USBメモリー対応(FAT32)、HDD(FAT32)/SSD(FAT32)による保存可能
パラメータ保存	保存対象	計測画像、基準画像、設定内容
	保存先	ユーザー操作により内蔵フラッシュメモリー／USBメモリーに保存
カレンダ・タイマ		年／月／日／時／分／秒 (内蔵電池によりﾊﾞｯｸｱｯﾌﾟ)　※2

※1　2トリガモードは、独立した2系統での撮像が可能となります。IV-S300M/Jの場合、カメラ1、カメラ2の2系統。
　　IV-S310Mの場合、カメラ1＋カメラ2、カメラ3＋カメラ4の2系統となります。
※2　内蔵電池の電池寿命は常温(25℃)使用にて約5年間です。また、時計の精度は最大±3分/月です。

（2）コントローラ機能仕様（制御・外部Ｉ／Ｆ）・使用環境

項　　目		仕　　様		
外部I/F	Ethernet	10BASE-T,100BASE-TX,1000BASE-T(TCP／IPv4)　1点		
	カメラ I/F	SDRコネクター PoCL/シャープ独自切替、IV-S300M/J：2点　IV-S310M：4点		
	USBホスト	IV-S300M/310M：USB3.0 x2点、　IV-S300J：USB3.0 x1点、USB2.0 x1点		
	アナログRGB出力	SVGA　1点		
	シリアルI/F (9ピン、丸コネクター)	RS232C (2.4 ～115.2kbps) またはRS422 (2線式／4線式) (2.4 ～115.2kbps) (※3)　1点		
	CC-Link I/F (5ピン)	リモートデバイス局　Ver1.10対応　占有局数2～4 注：IV-S300Jには CC-Link機能はありません。		
	電源・入出力 コネクター (16端子)	接地FG	各1点	
		電源+24V入力		
		電源+0V入力		
		カメラ計測開始 (ｶﾒﾗ1+2) TRG1	1点	DC12V/24V 7mA シンク/ソース両対応
		カメラ計測開始 (ｶﾒﾗ3+4) TRG2	1点	
		入力コモン端子 COM	1点	
		トリガ入力可能 (ｶﾒﾗ1+2) RDY1	1点	DC12V/24V 最大20mA（高速出力） NPNオープンコレクタ
		結果出力ストローブ (ｶﾒﾗ1+2) STO1	1点	
		総合判定 (ｶﾒﾗ1+2) JDG1	1点	
		フラッシュ (ｶﾒﾗ1+2) FL1	1点	
		トリガ入力可能 (ｶﾒﾗ3+4) RDY2	1点	
		結果出力ストローブ (ｶﾒﾗ3+4) STO2	1点	
		総合判定(ｶﾒﾗ3+4) JDG2	1点	
		フラッシュ(ｶﾒﾗ3+4) FL2	1点	
		出力コモン端子 COM(-)	1点	
	入出力コネクター (40端子)	汎用入力 X0～X15	16点	DC12V/24V 7mA シンク/ソース両対応
		コマンド入力 CSTO	1点	
		リセット RST	1点	
		入力コモン端子	1点	
		汎用出力 Y0～Y15	16点	DC12V/24V 最大20mA（高速出力） NPNオープンコレクタ
		運転中 RUN	1点	DC12V/24V 最大20mA（高速出力） NPNオープンコレクタ
		エラー ERR	1点	
		出力コモン端子	1点	
操作入力		USBマウス(別売)		
映像出力		アナログRGB出力(SVGA)		
電源電圧／電流		DC24V(±10%)、IV-S300J：0.84A（2ｶﾒﾗ接続時の最大負荷時） IV-S300M：1.5A（2ｶﾒﾗ接続時の最大負荷時） IV-S310M：1.7A（4ｶﾒﾗ接続時の最大負荷時）		
使用周囲温度／湿度		0～45℃　/　35～85%RH（結露しないこと）		
保存温度／湿度		-20～70℃／　35～85%RH（結露しないこと）		
使用雰囲気		腐食性ｶﾞｽ・塵埃なきこと		
耐ノイズ性		±1000Vp-p(1μs, 100ns)にて動作異常なきこと (DC24V電源ラインに印加、ノイズシミュレータによる)		
耐静電気		±8kV(動作中) ±20kV(梱包状態)		
耐振動		複振幅0.15mm（10～58Hz)、9.8m/s^2（58～150Hz)、 掃引回数15回（120分：1オクターブ／1分）、3方向（X・Y・Z)		
耐衝撃		147m/s^2（X・Y・Z、＋－方向　各3回：計18回)		
外形寸法(mm)		IV-S300M/J：W80xD125xH160 (mm) IV-S310M：　W95xD131xH160 (mm)		
質量		IV-S300M/J：約1.5kg IV-S310M：　約1.7kg		
付属品		D-subコネクター　1個　　注:IV-S300Jには付属されません。		
		16ピンコネクター　1個		
		40ピンコネクター　1個　　注:IV-S300Jには付属されません。		
		本体取付アングル　2個		
		取付ビス　4本		
		取扱説明書　1部		

※3 出力は同じデータを同時に出力します。
　　入力はコントローラの設定によりRS232C/422を切り替えます。

〔２〕カメラ（別売品）

(1) IV-S300C2（200 万画素デジタルモノクロカメラ）

項　　目	仕　　様
レンズマウント	Ｃマウント
撮像素子	グローバルシャッター対応モノクロ CMOS イメージセンサ
使用画素数	約 200 万画素(1920×1080)
撮像素子サイズ	2／3 インチ
画素サイズ	5.5μm×5.5μm
シャッター方式	ランダムシャッター
シャッター速度	1/50000～1/70（20μs～14.3ms）
同期方式	内部同期モード
画像転送時間	14.3ms(フルモード)
電源電圧／消費電力	DC12V(±10%)／2.6W （コントローラから供給）
使用周囲温度／使用雰囲気	0～40℃／20～80%(結露･腐食性ガス･塵埃なきこと)
耐振動	98m/s^2(10G) 20～200Hz 掃引時間２時間
耐衝撃	147m/s^2 (X･Y･Z, ＋－方向 各３回：計 18 回)
外形寸法（mm）	幅 29×高さ 29×奥行 41（突起部は含まず）
質量	約 50g（レンズ含まず）
外部 I/F	１点(カメラリンク SDR コネクタ)
付属品	取扱説明書 １部

(2) IV-S300C3（200 万画素デジタルカラーカメラ）

項　　目	仕　　様
レンズマウント	Ｃマウント
撮像素子	グローバルシャッター対応カラーCMOS イメージセンサ
使用画素数	約 200 万画素(1920×1080)
撮像素子サイズ	2／3 インチ
画素サイズ	5.5μm×5.5μm
シャッター方式	ランダムシャッター
シャッター速度	1/50000～1/70（20μs～14.3ms）
同期方式	内部同期モード
画像転送時間	14.3ms(フルモード)
電源電圧／消費電力	DC12V(±10%)／2.6W （コントローラから供給）
使用周囲温度／使用雰囲気	0～40℃／20～80%(結露･腐食性ガス･塵埃なきこと)
耐振動	98m/s^2(10G) 20～200Hz 掃引時間２時間
耐衝撃	147m/s^2 (X･Y･Z, ＋－方向 各３回：計 18 回)
外形寸法（mm）	幅 29×高さ 29×奥行 41（突起部は含まず）
質量	約 50g（レンズ含まず）
外部 I/F	１点(カメラリンク SDR コネクタ)
付属品	取扱説明書 １部

(3) IV-S300C5（650 万画素デジタルモノクロカメラ）

項　　目	仕　　様
レンズマウント	Ｃマウント
撮像素子	グローバルシャッター対応モノクロ CMOS イメージセンサ
使用画素数	650 万画素(2560×2560)
撮像素子サイズ	1.1 インチ
画素サイズ	5μm×5μm
シャッター方式	ランダムシャッター
シャッター速度	1/100000～1/5(10μs～0.2s)
同期方式	内部同期モード(クロック内部)
画像転送時間	25ms(フルモード)
電源電圧／消費電力	DC12V(±10%)／3.36W（コントローラから供給）
使用周囲温度／使用雰囲気	0～40℃／10～90%(結露･腐食性ガス･塵埃なきこと)
外形寸法（mm）	幅 40×高さ 40×奥行 40（突起部は含まず）
質量	約 100g（レンズ含まず）
外部 I/F	２点(カメラリンク SDR コネクタ)
付属品	・ケーブル識別シール　１式 ・取扱説明書　１部

(4) IV-S300C7（25 万画素デジタルモノクロカメラ）

項　　目	仕　　様
レンズマウント	Ｃマウント
撮像素子	グローバルシャッター対応モノクロ CMOS イメージセンサ
使用画素数	25 万画素(512×480)
撮像素子サイズ	1／4 インチ
画素サイズ	5.5μm×5.5μm
シャッター方式	ランダムシャッター
シャッター速度	1/50000～1/500(20μs～2ms)
同期方式	内部同期モード
画像転送時間	2ms(フルモード)
電源電圧／消費電力	DC12V(±10%)／2.4W（コントローラから供給）
使用周囲温度／使用雰囲気	0～40℃／20～80%(結露･腐食性ガス･塵埃なきこと)
耐振動	$98m/s^2$(10G) 20～200Hz 掃引時間２時間
耐衝撃	$147m/s^2$ (X･Y･Z, ＋－方向 各３回：計 18 回)
外形寸法（mm）	幅 29×高さ 29×奥行 41（突起部は含まず）
質量	約 50g（レンズ含まず）
外部 I/F	１点(カメラリンク SDR コネクタ)
付属品	取扱説明書　１部

(5) IV-S300C8（25 万画素デジタルカラーカメラ）

項　　目	仕　　様
レンズマウント	Ｃマウント
撮像素子	グローバルシャッター対応カラーCMOS イメージセンサ
使用画素数	25 万画素(512×480)
撮像素子サイズ	1／4 インチ
画素サイズ	5.5μm×5.5μm
シャッター方式	ランダムシャッター
シャッター速度	1/50000～1/500(20μs～2ms)
同期方式	内部同期モード
画像転送時間	2ms(フルモード)
電源電圧／消費電力	DC12V(±10%)／2.4W（コントローラから供給）
使用周囲温度／使用雰囲気	0～40℃／20～80%(結露･腐食性ガス･塵埃なきこと)
耐振動	98m/s^2(10G) 20～200Hz 掃引時間２時間
耐衝撃	147m/s^2 (X･Y･Z, ＋－方向 各３回：計 18 回)
外形寸法（mm）	幅 29×高さ 29×奥行 41（突起部は含まず）
質量	約 50g（レンズ含まず）
外部 I/F	１点(カメラリンク SDR コネクタ)
付属品	取扱説明書 １部

(6) IV-S200C6（25 万画素 CCD デジタルモノクロカメラ）

項　　目	仕　　様
レンズマウント	Ｃマウント
撮像素子	インタライン転送方式モノクロ CCD
使用画素数	25 万画素(512×480)
撮像素子サイズ	1／3 インチ
画素サイズ	7.4μm×7.4μm
シャッター方式	ランダムシャッター
シャッター速度	1/20000～1/1
同期方式	内部同期モード
画像転送時間	16ms(フルモード),8ms(ハーフモード)
電源電圧／消費電力	DC12V(±10%)／3.6W（コントローラから供給）
使用周囲温度／使用雰囲気	0～45℃／結露･腐食性ガス･塵埃なきこと
耐振動	周波数 10～150Hz, 加速度 147m/s^2, 振幅幅 2mm, 掃引回数 15 回（120 分：1 オクターブ/1 分） 3 方向（X・Y・Z）
耐衝撃	147m/s^2 (X･Y･Z, ＋－方向 各３回：計 18 回)
外形寸法（mm）	幅 30×高さ 30×奥行 47（突起部は含まず）
質量	約 55g（レンズ含まず）
外部 I/F	１点(カメラリンク SDR コネクタ)
付属品	・カメラ取付アングル １個 ・取付ビス ４本 ・取扱説明書 １部

(7) IV-S210C2（200 万画素 CCD デジタルモノクロカメラ）

項　　目	仕　　様
レンズマウント	Ｃマウント
撮像素子	インタライン転送方式モノクロ CCD
使用画素数	200 万画素(1600×1200)
撮像素子サイズ	1／1.8 インチ
画素サイズ	4.4μm×4.4μm
シャッター方式	ランダムシャッター
シャッター速度	1/14000～1/2(72μs～0.5s)
同期方式	内部同期モード（クロック内部）/（クロック外部）
画像転送時間	60ms(フルモード)
電源電圧／消費電力	DC12V(±10%)／1.7W（コントローラから供給）
使用周囲温度／使用雰囲気	0～40℃／結露･腐食性ガス･塵埃なきこと
外形寸法（mm）	幅 30×高さ 30×奥行 47（突起部は含まず）
質量	約 55g（レンズ含まず）
外部 I/F	１点(カメラリンク SDR コネクタ)
付属品	・カメラ取付アングル　１個 ・取付ビス　４本 ・取扱説明書　１部

(8) IV-C250C3（200 万画素 CCD デジタルカラーカメラ）

項　　目	仕　　様
レンズマウント	Ｃマウント
撮像素子	インタライン転送方式カラーCCD
使用画素数	200 万画素(1600×1200)
撮像素子サイズ	1／1.8 インチ
画素サイズ	4.4μm×4.4μm
シャッター方式	ランダムシャッター
シャッター速度	1/14000～1/2
同期方式	内部同期モード
画像転送時間	57.9ms(フルモード)
電源電圧／消費電力	DC12V(±10%)／1.7W（コントローラから供給）
使用周囲温度／使用雰囲気	0～40℃／結露･腐食性ガス･塵埃なきこと
耐振動	周波数 10～150Hz, 加速度 147m/s^2, 振幅幅 2mm, 掃引回数 15 回（120 分：1 オクターブ/1 分） 3 方向（X・Y・Z）
耐衝撃	147m/s^2（X･Y･Z, ＋－方向 各３回：計 18 回）
外形寸法（mm）	幅 30×高さ 30×奥行 47（突起部は含まず）
質量	約 80g（レンズ含まず）
外部 I/F	１点(カメラリンク SDR コネクタ)
付属品	・カメラ取付アングル　１個 ・取付ビス　４本 ・取扱説明書　１部

(9) IV-C250C8（200 万画素 CCD デジタルカラーカメラ）

	仕　様
レンズマウント	Ｃマウント
撮像素子	インタライン転送方式カラーCCD
使用画素数	25 万画素(512×480)
撮像素子サイズ	1／3 インチ
画素サイズ	7.4μm×7.4μm
シャッター方式	ランダムシャッター
シャッター速度	1/20000～1/1
同期方式	内部同期モード
画像転送時間	15.6ms(フルモード)
電源電圧／消費電力	DC12V(±10%)／1.3W（コントローラから供給）
使用周囲温度／使用雰囲気	0～45℃／結露･腐食性ガス･塵埃なきこと
耐振動	周波数 10～150Hz, 加速度 147m/s^2, 振幅幅 2mm, 掃引回数 15 回（120 分：1 オクターブ/1 分） 3 方向（X・Y・Z）
耐衝撃	147m/s^2（X･Y･Z, ＋－方向 各３回：計 18 回）
外形寸法（mm）	幅 30×高さ 30×奥行 47（突起部は含まず）
質量	約 80g（レンズ含まず）
外部 I/F	１点(カメラリンク SDR コネクタ)
付属品	・カメラ取付アングル １個 ・取付ビス ４本 ・取扱説明書 １部

(10) IV-S300C6 （25 万画素 CCD デジタルモノクロカメラ）

項　目	仕　様
レンズマウント	Ｃマウント
撮像素子	プログレッシブ方式モノクロ CCD イメージセンサ
使用画素数	25 万画素(512×480)
撮像素子サイズ	1／3 インチ
画素サイズ	7.4μm×7.4μm
シャッター方式	ランダムシャッター
シャッター速度	1/100000～1/120(10μs～8.3ms)
同期方式	内部同期モード
画像転送時間	8.3ms
電源電圧／消費電力	DC12V(±10%)／2.5W（コントローラから供給）
使用環境	0～40℃／20～80%(結露･腐食性ガス･塵埃なきこと)
耐振動	98m/s^2(10G) 20～200Hz 掃引時間２時間
耐衝撃	490m/s^2（X･Y･Z, ＋－方向 各１回：計１回）
外形寸法（mm）	幅 29×高さ 29×奥行 41（突起部は含まず）
質量	約 50g（レンズ含まず）
外部 I/F	１点(カメラリンク SDR コネクタ)
付属品	取扱説明書 １部

(11) IV-S300CA (25 万画素 CMOS デジタルモノクロカメラ)

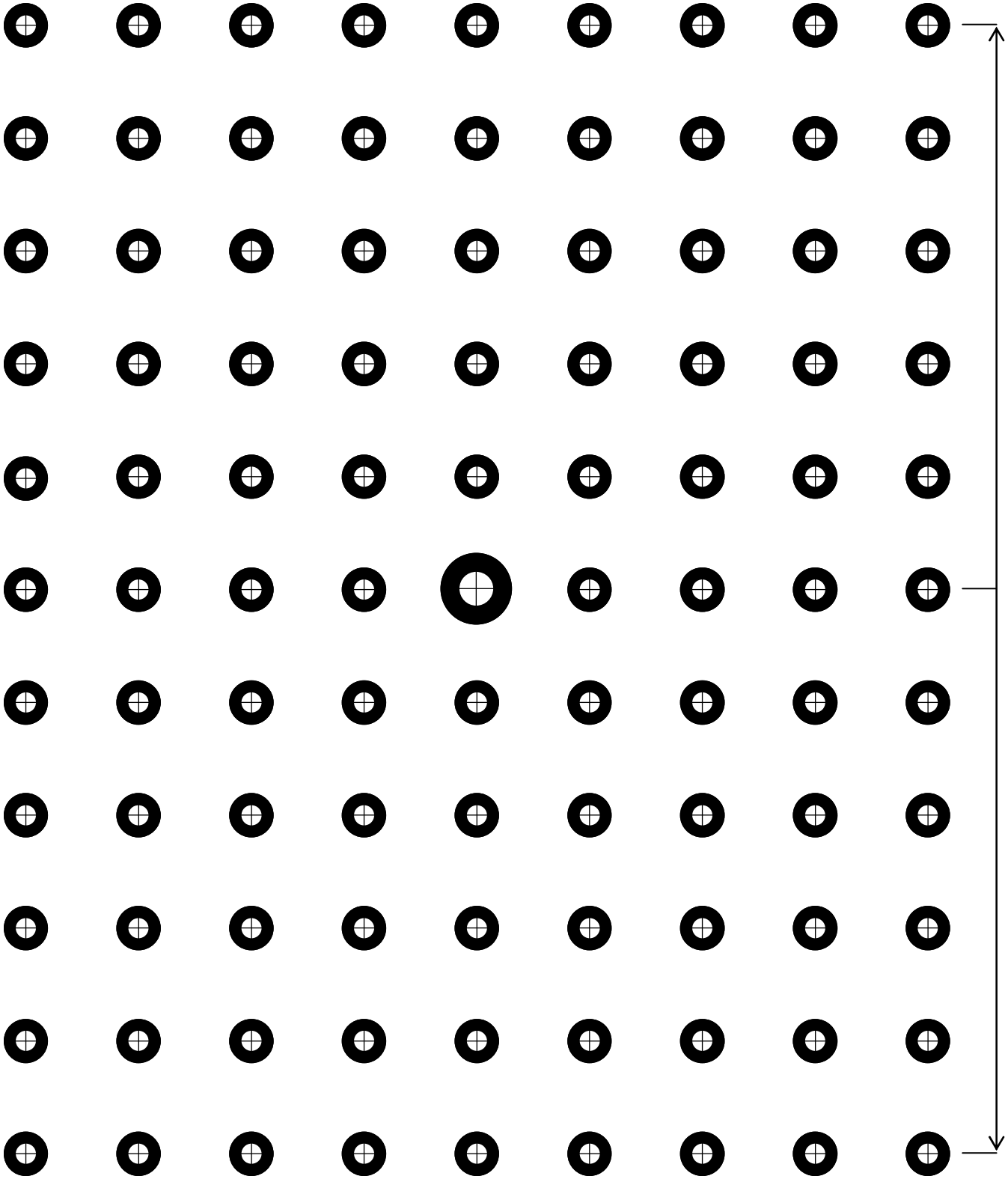
項　　目	仕　　様
レンズマウント	Ｃマウント
撮像素子	グローバルシャッター対応モノクロ CMOS イメージセンサ
使用画素数	25 万画素(512×480)
撮像素子サイズ	1／4 インチ
画素サイズ	4.8μm×4.8μm
シャッター方式	ランダムシャッター
シャッター速度	1/10000～1/250(100μs～4ms)
同期方式	内部同期モード
画像転送時間	3.8ms
電源電圧／消費電力	DC12V(±10%)／2W（コントローラから供給）
使用環境	0～40℃／20～80%(結露･腐食性ガス･塵埃なきこと)
耐振動	98m/s^2(10G) 20～200Hz 掃引時間２時間
耐衝撃	490m/s^2 (X･Y･Z, ＋－方向 各１回：計１回)
外形寸法（mm）	幅 29×高さ 29×奥行 41（突起部は含まず）
質量	約 50g（レンズ含まず）
外部 I/F	１点(カメラリンク SDR コネクタ)
付属品	取扱説明書 １部

(12) IV-S300CD (25 万画素 CMOS デジタルモノクロカメラ)

項　　目	仕　　様
レンズマウント	Ｃマウント
撮像素子	グローバルシャッター対応モノクロ CMOS イメージセンサ
使用画素数	130 万画素(1280×960)
撮像素子サイズ	1／2 インチ
画素サイズ	4.8μm×4.8μm
シャッター方式	ランダムシャッター
シャッター速度	1/10000～1/80(100μs～12.5ms)
同期方式	内部同期モード
画像転送時間	12ms
電源電圧／消費電力	DC12V(±10%)／2W（コントローラから供給）
使用環境	0～40℃／20～80%(結露･腐食性ガス･塵埃なきこと)
耐振動	98m/s^2(10G) 20～200Hz 掃引時間２時間
耐衝撃	490m/s^2 (X･Y･Z, ＋－方向 各１回：計１回)
外形寸法（mm）	幅 29×高さ 29×奥行 41（突起部は含まず）
質量	約 50g（レンズ含まず）
外部 I/F	１点(カメラリンク SDR コネクタ)
付属品	取扱説明書 １部

■シート(カメラキャリブレーション用)

本シートは「座標変換」の設定時に使用します。⇒ 4･18 ページ参照



保　証　規　定

1、 適用範囲

本規定は日本国内での取引および使用を前提としております。
（THIS WARRANTY POLICY IS VALID ONLY FOR THE SERVICE IN JAPAN.）
日本国外で使用される場合は、事前に販売店を通じて当社へご連絡をいただいたうえ、別途「覚え書」の締結が必要です。また、特定のお客様向けの特注品等で、本書規定以外に特別に「覚え書」や「個別の仕様書」で締結しているものは、それらの内容に基づくものとさせていただきます。

2、保証内容

1） 保証期間

本製品の保証期間は、ご購入後またはご指定の場所に納入後１年といたします。
なお、修理品の保証期間は、修理前の保証期間を超えて長くなることはありません。また、当社製品の価格には保証期間にかかわらず技術者派遣などのサービス費用は含まれておりません。

2） 保証範囲

上記保証期間中に当社側の責により当社製品に故障を生じた場合は、代替品の提供または故障品の修理対応を、製品の購入場所において無償で実施いたします。
ただし、故障の原因が下記(a～h)に該当する場合は、この保証の対象範囲から除外いたします。

a. 取扱説明書･ユーザーズマニュアル･本体注意ラベルなどに記載されている以外の条件･環境･取り扱いならびにご使用による場合
b. 当社製品以外の原因の場合
c. 当社または当社のサービス会社(シャープビジネスソリューション株式会社)以外による改造または修理による場合
d. 当社製品本来の使い方以外の使用による場合
e. 法的規制､安全規格および業界規格に準拠もしくは適合していない機器､生産ライン､またはシステムにて使用された場合
f. 消耗部品(電池､バックライト､ヒューズなど)が消耗し、取り替えを要する場合
g. 当社出荷当時の科学･技術の水準では予見できなかった場合
h. その他、天災､災害など当社側の責ではない原因による場合

なお、ここでの保証は、当社製品単体の保証を意味するもので、当社製品の故障により誘発される損害は保証の対象から除かれるものとします。

3、責任の制限

1） 保証期間の内外を問わず，当社の責に帰すことができない事由から生じた損害、当社製品の故障に起因するお客様での機会損失､逸失利益、当社の予見の有無を問わず特別の事情から生じた損害、二次損害､事故補償、当社製品以外への損傷、およびその他の業務に対する補償については、当社は責任を負いかねます。
2） プログラミング可能な当社製品については当社以外の者が行ったプログラム、またはそれにより生じた結果について当社は責任を負いません。
3） お客様が使用されるシステム､機械､装置への当社製品の適合性は、お客様自身でご確認ください。これらを実施されない場合は、当社は当社製品の適合性について責任を負いません。

4、使用条件

1) 当社製品をご使用いただくにあたりましては、万一当社製品に故障､不具合などが発生した場合でも重大な事故に至らない用途であること、および故障､不具合発生時にはバックアップやフェールセーフ機能が機器外部でシステム的に実施されることをご使用の条件とさせていただきます。
2) 当社製品は､一般工業などへの用途を対象とした汎用品として設計､製作されています｡従いまして、各電力会社様の原子力発電所およびその他発電所向けなどの公共への影響が大きい用途などで､特別品質保証体制をご要求になる用途には、当社製品の適用を除外させていただきます。ただし、これらの用途であっても､用途を限定して特別な品質をご要求されないことをお客様に承認いただいた場合には適用可能とさせていただきます｡また､航空､医療､鉄道､燃焼･燃料装置､有人搬送装置､娯楽機械、安全機械など人命や財産に大きな影響が予測され､安全面や制御システムに特に高信頼性が要求される用途へのご使用をご検討いただいている場合には、当社の営業部門へご相談いただき、必要な仕様書の取り交わしなどをさせていただきます。
3) ユーザーズマニュアル等に記載されているアプリケーション事例は参考用ですので､ご採用に際しては機器･装置の機能や安全性をご確認のうえ、ご使用ください。

5、生産中止後の有償修理期間

1) 当社が有償にて製品修理を受け付けることができる期間は、その製品の生産中止後７年間です。
（カメラ IV-S300C2/C3/C7/C8 の有償修理期間は、生産中止後５年間です。）
（カメラ IV-S300C5/C6/CA/CD の有償修理期間は、生産中止後７年間です。）
生産中止に関しましては、当社ホームページ(http://www.sharp.co.jp/sms/)にて告知させていただきます。
ただし､下記のような場合は､有償修理期間内であっても､修理の受付に応じかねる場合があります。
a. 故障箇所が、プリント基板の焼損などに及んでいる場合などで修理が不可能な場合
b. 技術革新､その他の事由などにより、保守部品の入手が困難になった場合などの不測の事態が生じた場合
2) 生産中止後の製品供給(補用品も含む)はできません。

6、仕様の変更

当社ホームページやカタログ･取扱説明書･ユーザーズマニュアルに記載の製品の仕様および付属品は改善またはその他の事由により、必要に応じて、変更する場合があります。当社の営業部門までご相談のうえ当社製品の実際の仕様をご確認ください。

アフターサービスについて

■保証について

保証期間はお買いあげの日から１年です。
保証期間中でも有料になることがありますので保証規定をよくお読みください。

■修理を依頼されるときは

1. 取扱説明書およびユーザーズマニュアルをよくお読みのうえ、もう一度お調べください。
2. それでも異常があるときは、使用をやめてお買いあげの販売店に、この製品の品名･形名および具体的な故障状況をお知らせのうえ、修理をお申しつけください。お申し出により出張修理いたします。
3. 保証期間中の修理は、保証規定(前項参照)の記載内容により修理いたします。
4. 保証期間経過後の修理は、お買いあげの販売店にご相談ください。修理によって機能が維持できる場合はお客様のご要望により有料修理いたします。

■お問い合わせは

アフターサービスについてわからないことは、お買いあげの販売店または、もよりのサービス会社(シャープビジネスソリューション株式会社：裏表紙参照)にお問い合わせください。

改訂履歴

版は表紙の右上に記載しております。

版	作成年月	改訂内容
初　版	2016 年 8 月	----------

● 商品に関するお問い合わせ先／ユーザーズマニュアルの依頼先

シャープマニファクチャリングシステム（株）

制御機器営業部			
東日本営業部	〒105-0023	東京都港区芝浦１丁目２番３号	☎(03) 5446-8401
中部営業部	〒454-0011	名古屋市中川区山王３丁目５番５号	☎(052) 332-2691
西日本営業部	〒581-8581	大阪府八尾市跡部本町４丁目１番 33 号	☎(072) 991-0682

● アフターサービス・修理・消耗品についてのお問い合わせ先

シャープビジネスソリューション（株）

札幌　技術センター	〒063-0801	札幌市西区二十四軒１条７丁目３番 17 号	☎(011) 641-0751
仙台　技術センター	〒984-0002	仙台市若林区卸町東３丁目１番 27 号	☎(022) 288-9161
東京フィールドサポートセンター	〒143-0006	東京都大田区平和島４丁目１番 23 号	☎(03) 6404-4110
名古屋技術センター	〒454-0011	名古屋市中川区山王３丁目５番５号	☎(052) 332-2677
金沢　技術センター	〒921-8801	野々市市御経塚４丁目 103	☎(076) 249-9033
大阪フィールドサポートセンター	〒547-8510	大阪市平野区加美南３丁目８番 25 号	☎(06) 6794-9721
岡山　技術センター	〒701-0301	岡山県都窪郡早島町大字矢尾 828	☎(086) 292-5830
広島　技術センター	〒731-0113	広島市安佐南区西原２丁目 13 番４号	☎(082) 874-6100
高松　技術センター	〒760-0065	高松市朝日町６丁目２番８号	☎(087) 823-4980
松山　技術センター	〒791-8036	松山市高岡町 178 の１	☎(089) 973-0121
福岡　技術センター	〒812-0881	福岡市博多区井相田２丁目 12 番１号	☎(092) 572-2617

上記の所在地、電話番号などは変わることがあります。その節はご容赦願います。

シャープマニファクチャリングシステム株式会社

本　　社　〒581-8581 大阪府八尾市跡部本町４丁目１番 33 号

● インターネットホームページによるシャープ制御機器の情報サービス
http://www.sharp.co.jp/sms/

TINSJ5499NCZZ

15K FM ①