

仕様

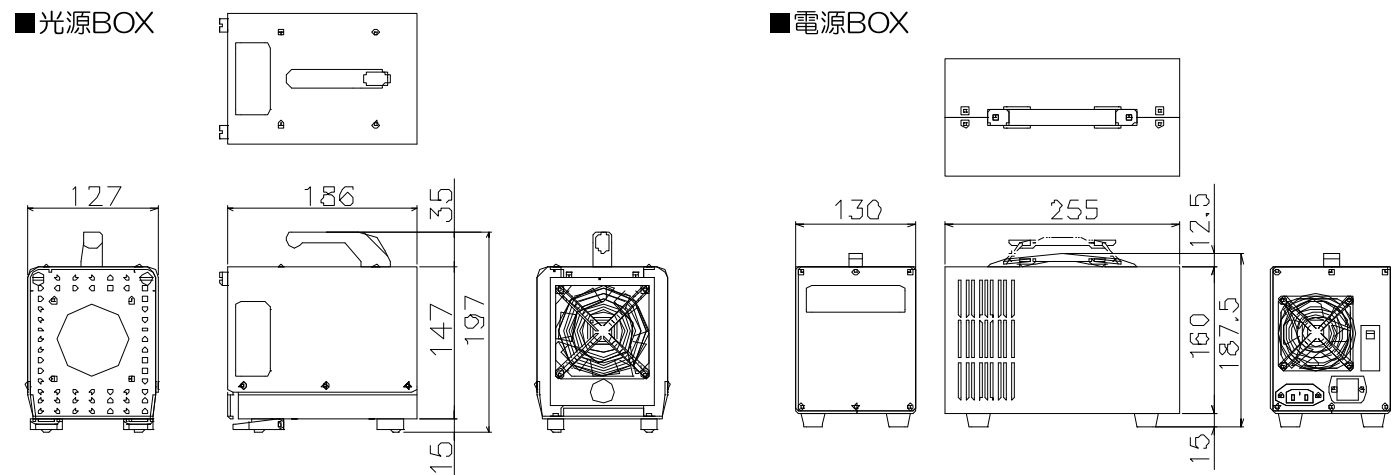
名称		外観検査用点光源装置	
形式	MP160		
項目	光源BOX	電源BOX	
電源	—	定格AC100V±10V 50/60Hz	
消費電力	—	250W	
ランプタイプ	特殊超高圧水銀灯160W形式：MP160-LAMP		
ランプ保証期間	1000時間（または納入後1年間の早い方）		（累積点灯時間を常時表示）
照射角度	620Lx（光軸上、光源から1.5mの点）		
照射角度	約60度		
主電源ON/OFF	—	電源用ブレーカー（背面）	
ランプON/OFF	—	ランプON押しボタン ランプOFF押しボタン	
冷却	強制空冷		
動作・保管温度	10℃～40℃		
動作・保管湿度	20%～80%RH（結露なきこと）		
外形寸法	127(W)×186(D)×147(H)mm （台足、取手除く）	130(W)×255(D)×160(H)mm （ゴム足、取手除く）	
重量	2.6kg（接続ケーブル含む）	3.6kg（電源コード含む）	
ケーブル長	接続ケーブル	コルゲートチューブ保護ケーブル5m 直付け （直径:15.8mm, 最小曲げ半径:65mm）	
	電源コード	専用コネクタ（取外し可能） 3Pプラグ 3m（取外し可能）	
設置方法	平面置き（左右傾きは不可、上下傾きは可） 三脚取付（底面にねじ穴 1/4-20UNC（インチ）1個）	平置き	
照度調節（オプション）	外観検査用点光源専用の減光(ND)フィルタにより可能(MAX2枚)		

※ランプ点灯後3分間は、点灯安定化動作のため、点灯状況が不安定（ちらつく）になることがあります。
 ※ランプ消灯後3分間は、ランプ冷却のため、光源BOXおよび電源BOXのファンが強制的に回転します。

オプション

減光(ND)フィルタNo.2[透過率50%]	形式：MP160-ND2
減光(ND)フィルタNo.4[透過率25%]	形式：MP160-ND4
減光(ND)フィルタNo.8[透過率13%]	形式：MP160-ND8
交換用ランプ	形式：MP160-LAMP
光源BOX天井取付治具	

外観・寸法



外観検査用点光源装置 MP160



新しい目視検査のカチチを実現します



株式会社 ライトテスト www.lighttest.co.jp

本社：〒103-0014 東京都中央区日本橋蛸殻町1-6-4
Tel.03-3663-7679 Fax.03-3663-7697

大阪営業所：〒550-0012 大阪府大阪市西区立売堀2-5-41
Tel.06-6110-8123 Fax.06-6110-8288

ご用命は下記の販売店へ

※本仕様は、弊社に断りなく複製および第三者への開示を禁止します
 ※本仕様の内容は、改良のため予告なく変更する場合があります



スピードと信頼性を向上する目視検査

POINT 2 欠陥検査の見落とし「ゼロ」

従来の照明では見ることのできなかった表面や透明体内部の微細な欠陥の発見が容易になるため、現在目視検査に費やしている時間が大幅に短縮されるだけでなく、見落とし「ゼロ」を可能にします。

【使用例1】 フィルム、ガラスの欠陥検査

生産性向上 品質向上 歩留り向上

◆表面も内部も検査可能

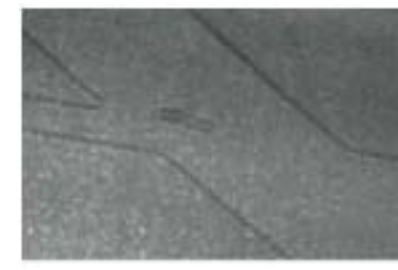
透過投影検査を実施すれば、透明体内部を拡大して目視検査できます。さまざまな検査装置がありますが、内部を簡単に拡大検査できるのは本装置だけです。



フィルム表面キズ



アクリル樹脂板



ガラス内部不良



フィルム貼付不良

透明フィルムやガラスは製品にとって保護の役割だけでなく、性能面に寄与してくるようになりました。そこで、信頼性の高い検査を迅速に行えることが求められてきています。

塩化ビニール板の透過検査(例)



垂直に透過させて拡大検査



角度をつけて透過させて検査

塩化ビニール板に光を当てると写真左のように拡大投影されます。このようにして表面検査をすることが可能です。この板を写真右のように傾けていくと、陰影が変化していきます。このようにして内部の形状を簡単に目視することができます。

こんなものも見えました！

ライターガスを投影することができます。点光源だから、像がぼやけないので、ほとんどの透明体を拡大してみることができます。



POINT 1 簡単な検査方法

●反射目視検査



被検査表面を目視するだけなので、簡単に迅速な検査が可能です。

※表面に当てる光の入射角度45°、目視方向は光の入射角と正対(-45°)で検査

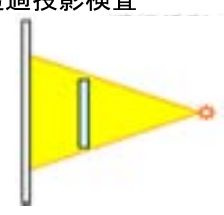
●反射投影検査



被検査表面を投影させることで、細かな欠陥も拡大して見ることができます。欠陥の見逃しリスクが大幅に軽減されます。

※投影面の設定は被検査面により異なります。

●透過投影検査



透明体を投影させることで、透明体表面のみならず、内部の欠陥を見つけることができます。また投影により拡大して見ることができるので、見逃しゼロを実現します。

【使用例1】 自動車塗装面の検査

生産性向上 品質向上 歩留り向上

◆塗装面や処理跡の確認

板金表面、塗装面、樹脂成型品表面の仕上り状態やキズ、ムラを精度良く検査確認できます。これにより検査が容易かつ迅速に行え、生産性や品質の向上につながります。

バフ修正後の比較(白色塗装)

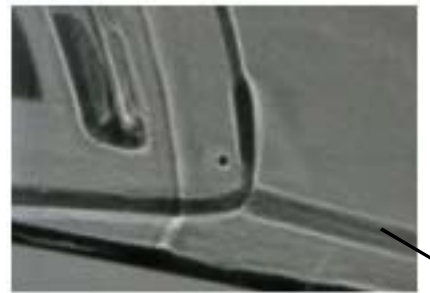


蛍光灯



外観検査用点光源

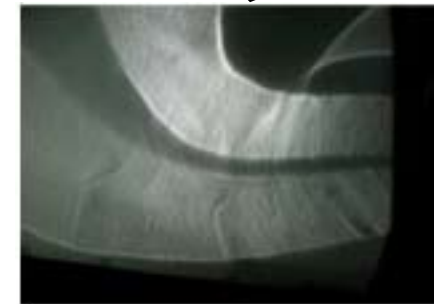
写真左のように、塗装検査で落ちた箇所やバフ修正跡は蛍光灯での確認は困難です。これを反射目視検査してみると、写真右のようにバフがけした部分がはっきりわかります。修正状態の確認や見逃しを未然に防ぐことができます。



前照灯カバー



通常の塗装検査、修正後に本光源装置で最終確認をすれば、検査の信頼性が上がり、塗装面の品質を守れます。



外装用樹脂成型品のヒケ



板金表面凹凸跡



圧延ロール表面キズ

「見逃しゼロ」を可能にする本装置の特長

- 点光源だから“高い指向性”で小さなキズも拡大
- 高輝度でしかも均一な照度で約60°と広い照射角度
- レンズを使用しない画期的な専用ランプ
- カメラ用三脚取付1/4インチネジ採用、しかも小型・軽量なため手持ちでの使用も可能
- 光源BOX上下傾斜可能範囲：180°（上方90°、下方90°）
- 照明とスクリーンの間の広い範囲でシャープに見え、セッティングの自由度が高い
- 画像処理用光源としての使用も可能

