



2次元コード読み取り不良を撲滅して生産性を向上！

2次元コードアプリを強化しました!!
油に強い印字、変化に強い読み取り！オムロンで実感ください!!

強化1 油汚れによる2次元コード読み取り不良削減により歩留まり改善！

FROM 油汚れで2次元コード
読み取りNG



白色印字部顕微鏡写真 (SUS)
パルス幅 7.5ns



縞模様
が発生！

TO 油汚れに強い白色下地で
2次元コード読み取りOK



白色印字部顕微鏡写真 (SUS)
パルス幅 300ns



マーキング後の断面イメージ

加工溝が深いので油が浸み込みやすく、
下地の影響により2次元コードの
読み取りが安定しません！

加工溝が浅いので油汚れに強い白色
下地です！



強化2 画像センサFH搭載！「2次元コードⅡ」で読み取り安定を実現！

FROM 現場での読み取り運用中



樹脂のロットが変わっ
たせいなのか？
周りの装置から光が漏
れてきたのか？

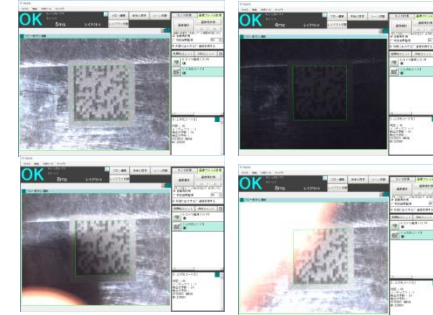
読み取り条件を変えて
も安定しないな～～

※写真ワーク：ポリフェニレンサルファイド (PPS) 樹脂

TO 新機能「2次元コードⅡ」なら
安定読み取り可能



様々な状態での読み取りを安定実現



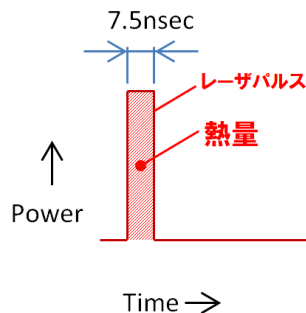
コードの見え方や明るさの変動に対し、
安定読み取り可能

※コード読み取りの安定度合いは条件により異なります

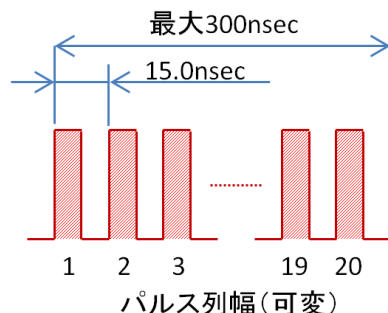
オムロンレーザーマーカ「MX-Z2000Hシリーズ」の独自機能

- ① 信号制御技術でレーザーのパルス幅をコントロール！
素材にあわせた最適な加工を実現！
- ② 繰り返し周波数に依らず、7.5ns～300nsの間でパルス幅を増減可能です。

●熱を与えにくい加工の場合



●熱を加える加工の場合



金属部品への2次元コード印字例



ギアへの2次元コード印字



エンジンブロック2次元コード印字



トランスミッション(鑄造部品)
への2次元コード印字

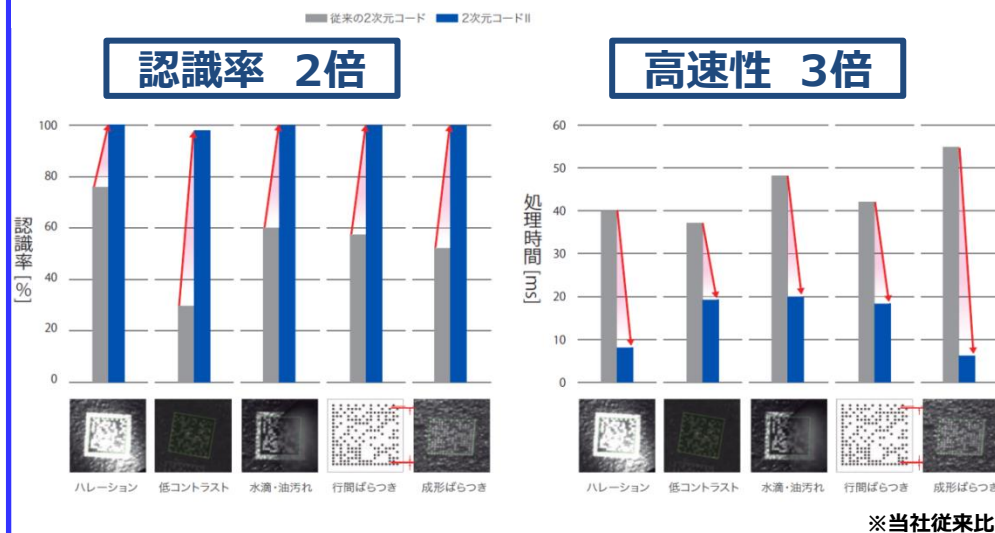


トランスミッション(プレス部品)
への2次元コード印字

新機能「2次元コードⅡ」の読み取り性能UPの理由とは

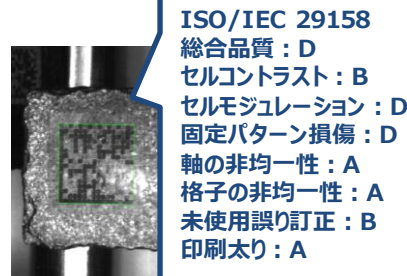
従来と異なる読取アルゴリズムを搭載し、認識率と高速性を向上させました。
また、最小セルサイズ2pixel/cellの読取に対応しました。
(従来3pixel/cell)

認識率向上と高速化を両立



さらに オムロンは2次元コードの検証機能の実現をご提案いたします

「2次元コードⅡ」ではDPMコード※1の印字品質を評価するための指標であるISO/IEC TR291582※2に対応しました。(ISO/IEC 15415対応済)



※1 DirectPartsMarkingの略称で、物体に直接印字されたコードを表します。
※2 規格に基づき、DPMコードの印字状態を複数の指標から5段階評価します。

画像センサへの検証機能の搭載とともに、
検証機も取り扱っております。
最終ユーザーとの印字品質の取り交わしに
ご活用ください!



access here for your information
<http://www.s-dream.net>

甲府営業所
055-228-2008

阪和営業所
073-436-4677

京滋営業所
075-325-1129

神姫営業所
078-919-0601

本社
06-6347-1710

最新情報も提供しています。DREAM CLUB会員募集中です。詳しくはホームページをご覧ください。

オムロン関西制御機器株式会社