LSTONON®-T3 挤出产线在线 AI 检测仪 · 快速上手指南

北京乐珑医疗科技有限公司 · 版本 v1.1.0

适用机型：LSTONON®-T3 SM / EM / CM

目标：让产线在不停机或少停机窗口内完成部署，在线 360° 全景实时检测。

1. 设备组成与安装位置

- T3 安装于挤出产线沿线，随产线同步运行（连续在线、无上下料），24 小时不间断。
- 整机含视觉检测单元、光源、控制机柜与显示器；CM 定制型可扩展壁厚检测、上下游闭环与张力监测模块。
- 安装要点：检测视场中心与管材中心对正；工作距离 15–200 mm（按配置）；适用管径 0.2–50 mm。

注意：穿管与对正作业须安排在停机窗口进行；在线作业遵守产线安全规程（围栏、联锁由产线方与乙方共同确认）。

2. 开机与联机检查

1. 接通电源，打开软件，进入运行界面。
2. 检查 IO 状态（IN0–11 / OUT0–11 指示灯）与产线联动信号是否正常。
3. 确认产线速度在设备适配范围内（速度适配按需定制，以技术协议约定为准）。

3. 日常运行（四步）

4. 穿管运行：管材通过检测视场，系统 360° 全景实时成像并 AI 判定。
5. 观察：主界面实时显示检测图像与外径图表；异常段自动标记。
6. 剔除确认：检出缺陷后按配置执行标记/剔除（下游闭环客户：确认不良段切短执行）。
7. 班末：查看运行日志与检测报告，导出批次数据（电子报告自动生成，可追溯）。

4. 换规格（换管径/换材料）

8. 停机窗口内调整工作距离与对正。
9. 调用或新建对应管径配方。
10. 首件确认后再连续运行。

说明：壁厚测量（至多 4 方向）为定量通道，与 AI 定性判定分开看数；闭环联动参数由双方工程师共同确认后启用。

5. 维护要点

- 定期清洁光学窗口（管材连续通过，窗口积尘是图像异常的首要原因）。
- 检查触发/同步传感器状态；剔除执行机构动作确认。

LSTONON® 版权所有 · 版本 v1.1.0 · 仅限意向客户评估使用，禁止复制传播

提示：日常维护简捷方便，免特殊维护（例行清洁与周期性校验要求详见维护保养手册）

LSTONON 版权所有 禁止复制