

自动标定

一、设置流程

通过 PLC 发送指令启动视觉系统进入标定状态

视觉系统需要预先在“相机标定新版自动”中设置标定的参数。

第一步自动标定：在图像 ccd1 窗口右键如下图所示图 1 所示，打开相机自动标定（新版自动）。

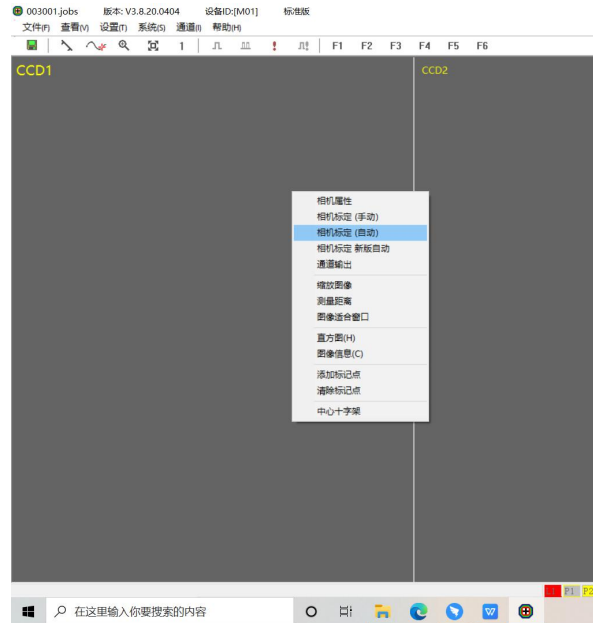


图 1

第二步框选 mark：点击框选 mark，用红框去框选特征点，框选完成之后鼠标右键创建形状模板以及角度范围，如图 2 所示，创建完成之后点击确定。

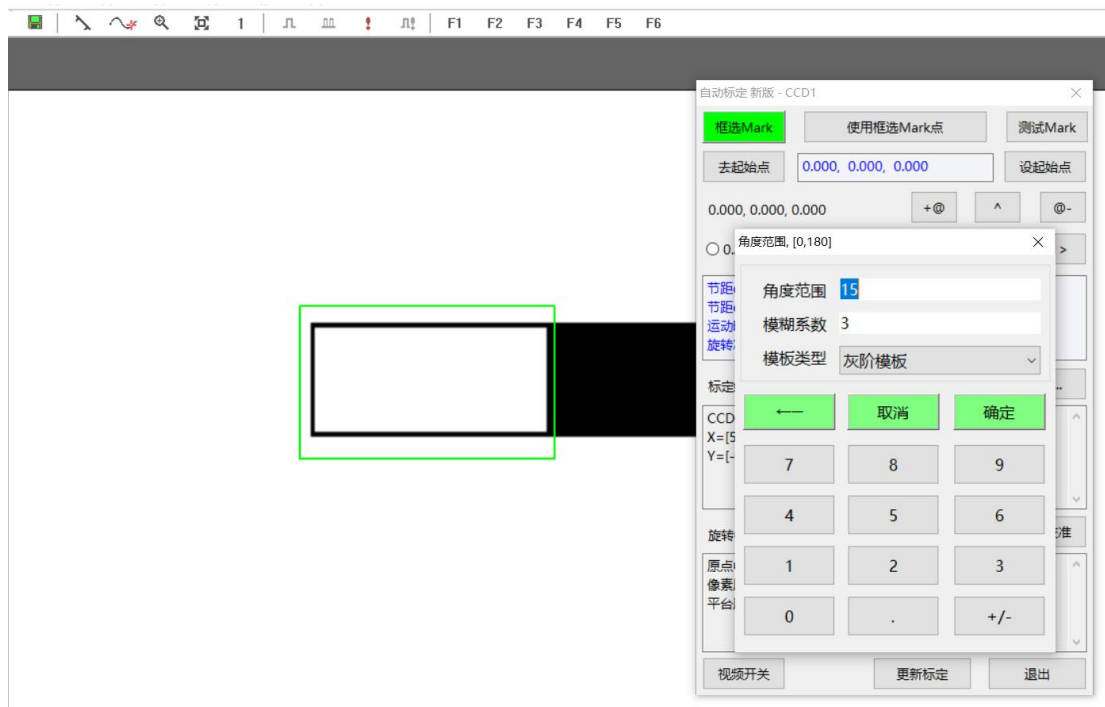
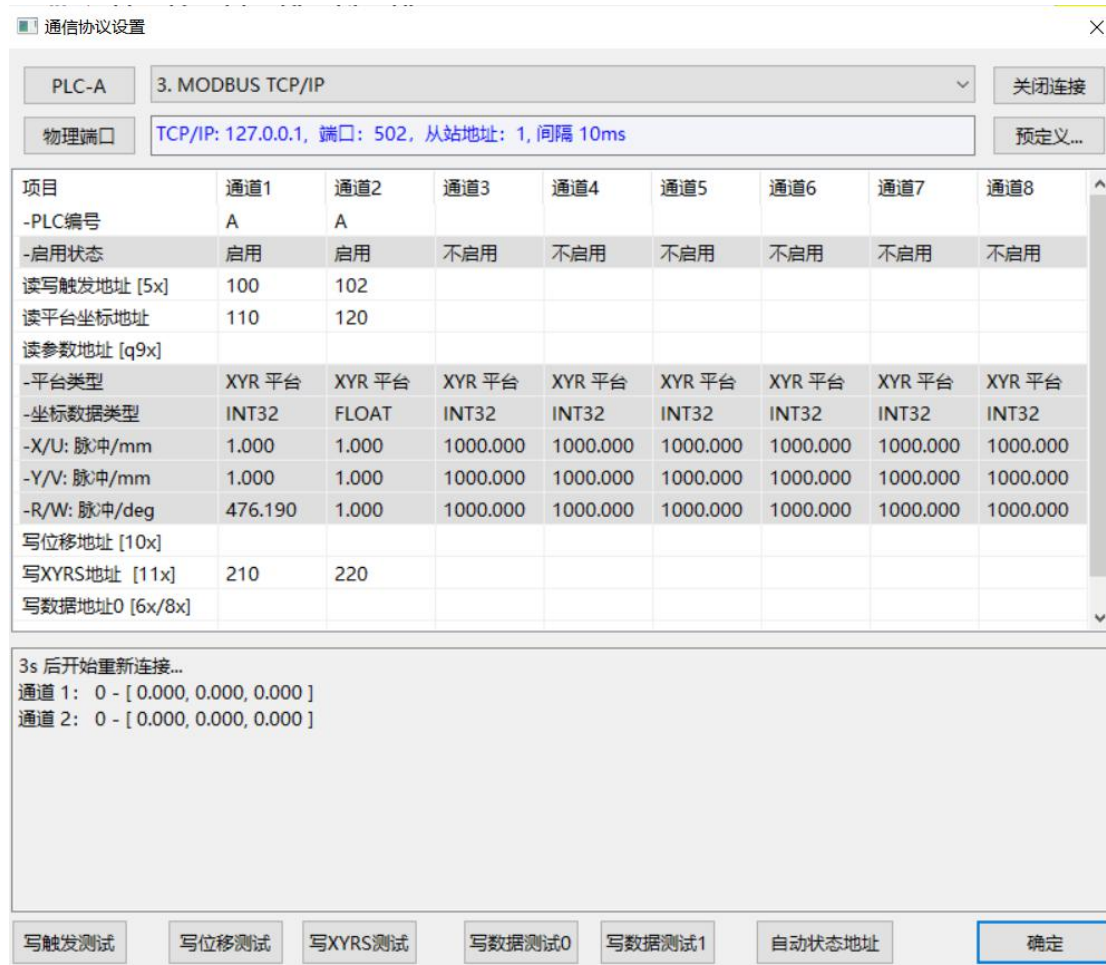


图 2

第三步设置节距：双击如图 3 所示的蓝色字体然后设置 x、y 方向的节距以及旋转角度。



第四步连接 plc：在 plc-link 设置里边填入跟 plc 沟通好的协议以及地址，并且连接得到 plc



第五步开始标定:在标定结果行勾选 xy 比例以及旋转中心点击开始。

标定结果

☒ XY比例

☒ 旋转中心

开始...

自动标定与 plc 之间的交互信息

序号	PLC	方向	视觉控制器
1	吸取产品运动到拍摄位置		设置准备好 Mark
2	发送启动自动标定指令，写入 1199 到触发地址 D100 中（平台坐标地址 D102 实时更新当前 XYR 坐标）	→	启动自动标定并拍摄 Mark
3	提取 XYRE 地址 D110 中的 XYR 坐标值进行移动	←	状态地址 D116 里结果值 [1000: 继续]
	终止，报警		状态地址 D116 里结果值 [3: 错误]
4	移动完成后，把 XYRE 地址 D110-D116 清零	→	继续拍照处理并重新赋值 XYRE 地址
5	重复第 3 步		
6	重复第 4 步		
7	标定完成	←	状态地址 D116 里结果值 [2: 标定完成]