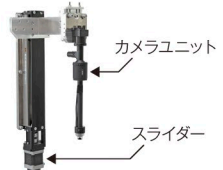


製品仕様 NOZOC

型 式		細 径 モ デ ル	標 準 モ デ ル	
		NZL-2002-DB	NZL-2003-BB	NZL-2004-BB
対象ワークサイズ	内 径	φ 5~30	φ 30~150	φ 42~150
	深 さ	~170mm	~190mm	
	重 量	制 限 な し		
撮 像 可 能 範 囲 ※		底面まで撮像可能	底面から8mm~	
分 解 能 ※		4~24μm (φ5~30)	12~59μm (φ30~150)	17~59μm (φ42~150)
欠 陥 検 出 能 力 ※		40~240μm (φ5~30)	120~590μm (φ30~150)	170~590μm (φ42~150)
ワーク位置決め精度(推奨値) ※		±0.25~1.5mm (φ5~30)	±1.5~7.5mm (φ30~150)	±2.1~7.5mm (φ42~150)
撮 像 タ ク ト ※		撮像条件 [映像:カラー、深さ:60mm、露光時間:10ms、展開条件:高速] の場合		
		約5秒 (φ10)	約3秒 (φ60)	約2秒 (φ100)
寸法(mm)/ 重 量	カメラユニット +スライダー	約128 (W)×438 (H)×236 (D) / 約3.2kg	約128 (W)×438 (H)×232 (D) / 約3.1kg	約127 (W)×438 (H)×233 (D) / 約3.4kg
	制御ボックス	約230 (W)×323 (H)×293 (D) / 約10.0kg		
	タッチパネルモニタ	13型ワイド / 約325.5 (W)×212 (H)×33.5 (D) / 約2.6kg (約1.2kg) (スタンド含まず)		
電 源 仕 様		AC100~240V ±10% 50/60Hz		
通 信 仕 様		I/O制御、PLC制御 (SLMP方式) に対応		
消 費 電 力		本体のみ:400W モニタ含む:460W		
商 品 構 成		 カメラユニット スライダー  制御ボックス  タッチパネルモニタ 専用ソフトウェア		

※ ワークの形状や条件により異なります。

対応製品事例 NOZOC

エンジンポア 側面撮像 標準 φ80 鋳巣検出	インターナルギア 側面撮像 標準 φ50 歯数確認 サビ検出	シリンダロッド 側面撮像 細径 φ10 線傷検出
タップ穴 側面撮像 細径 φ15 バリ検出	樹脂ボトル 底面撮像 細径 φ30 異物検出	油圧シリンダ 底面撮像 細径 φ20 Oリング有無 形状確認

株式会社エデックリンセイシステム

<https://www.edeclinsey.jp/> sales@edeclinsey.jp

【本 社】〒441-8113 愛知県豊橋市西幸町字浜池331番地9
 TEL.0532-29-4133 FAX.0532-29-4130
 【東京営業所】〒210-0024 神奈川県川崎市川崎区日進町23番8号 T's eco 2階
 TEL.044-276-7121 FAX.044-276-7122

●掲載内容や製品の仕様は予告なく変更する場合があります。
 NOZOC leaflet / 2025.11 Ver 4.0.0



取扱店

EDEC LINSEY
S Y S T E M

内面検査を自動化

NOZOC

円筒内面撮像 + 画像処理 = ノゾック

検査品質向上

無人化・省人化

トレーサビリティ対応

従来比 200% スピードアップで効率化促進

標準モデル

〈対象ワーク内径〉
φ30~150



細径モデル

〈対象ワーク内径〉
φ5~30



株式会社エデックリンセイシステム

内面検査のお悩みやお困りごとを “NOZOC”で解決してみませんか？

● 円筒内面検査での現状と課題例

現 状

- ペンライトをワークの外から当てて目視検査
- ワークに内視鏡を挿入して、モニターで穴の中を検査
- ゲージ挿入・触覚による接触検査

課 題

- 不良品の流出が減らない
- 検査員の教育が必要
- 検査を無人化できない
- トレーサビリティ対応出来ていない

● NOZOC導入した時のメリット

メリット1

検査品質向上

検査品質のバラツキが
減少し品質安定

メリット2

無人化・省人化

内面検査を自動化による
無人化と省人化が実現

メリット3

トレーサビリティ対応

画像保存と結果保存機能で
トレーサビリティ対応が可能

● NOZOCの5つの特長

特長1 かんたん設置

簡易的な位置決めで撮像可能
手間のかかる高精度な位置決め不要

特長2 高速撮像で時短

バージョンアップにより従来の約200%高速化
タクトタイムを妨げないスピードを実現（※条件あり）

Update

特長3 困難な底面撮像が可能

下向きに撮像するためワーク上面のバリや
底面のキズ等も検査可能（※細径モデルのみ）

特長4 カラー画像でより鮮明に

モノクロ画像では見落としていたサビ、汚れ、
焼け、シミなどの不良箇所の色彩変化を検知

特長5 設置環境対してカスタム対応

照明等を工夫することによって不良箇所を強調し検出可能

簡単ステップで内面検査ができる 自動化システム

教える 〈設定〉

Step 1

ワーク情報を設定

内径の大きさやのぞく深さ、
撮像精度などをご自身で設定できます。

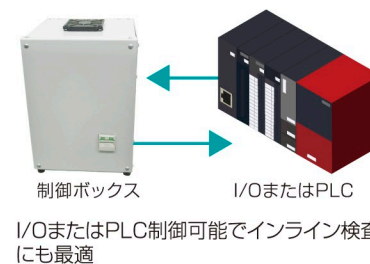
のぞく 〈撮像〉

Step 2

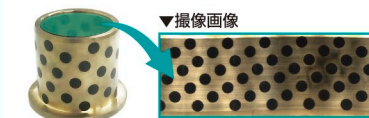
円筒内面を撮像

ワークを回転させずに、360度を一括撮像。
拡散光を使用することで光が均一に当たり、
不良箇所が鮮明に映ります。

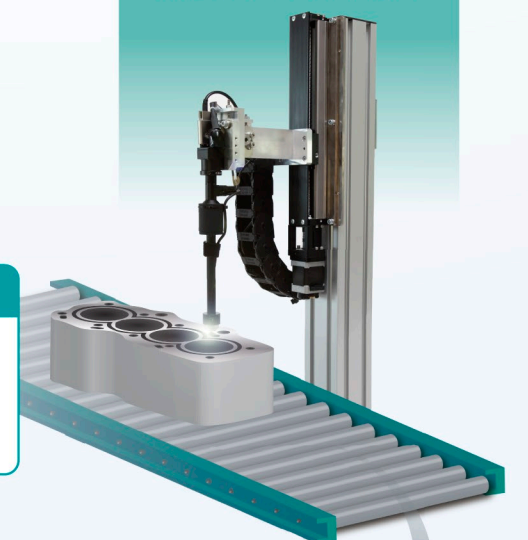
外部機器と簡単接続



無給油プッシュの撮像例



既存ラインに簡単導入



確かめる 〈検査〉

Step 3

専用ソフトで検査

簡易的な検査から専門的な検査まで、
幅広く検査可能なソフトウェアを搭載しています。

画像処理ソフト



検査機能

7つの検査モードと、各種フィルタ処理を
標準搭載しております。

欠陥検査

キズ、打痕、巣の3種類の
欠陥を簡単に設定できます。

形状検査

検出した面積や長さを表示し、
詳細に設定することができます。

色検査

サビなど、特定の色味のある
欠陥を検出します。

ライン検査

バリなど、ライン上の異物
あり/なしを検出します。

エッジ検査

ギアの歯数、ピッチを検査します。

良品比較

良品と比較し、その差を欠陥として
検出します。

中心ずれ検査 細径モデルのみ

ワークの設置位置のずれ量を
測定します。