

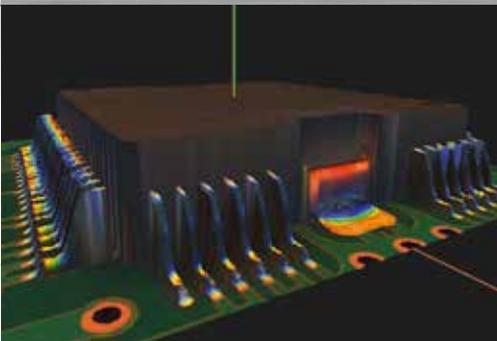
VT-S730/730H

3D - A O I

VT-S730/730H

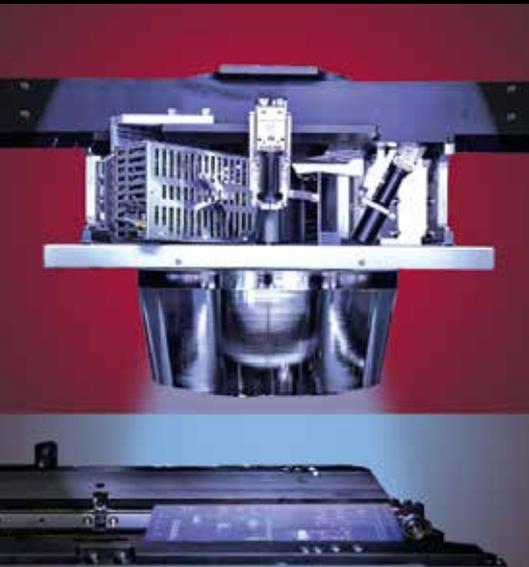
AOI mit 3D-Vermessung

- VEREINTE 3D-TECHNOLOGIEN (PATENT)
- FIXIERTER KOPF=
WENIGER PSEUDO-FEHLER
- BEWÄHRTES COLOR HIGHLIGHT™
VERFAHREN IN VERBINDUNG MIT
NEUARTIGER DLP-PROJEKTION
- ECHTE 3D-VERMESSUNG VON
LÖTSTELLEN, PINS UND
BAUTEILEN
- AUTOMATISCHE ALGORITHMEN
FÜR 3D-VERFAHREN
- ANPASSUNG AN
NORMEN MÖGLICH
- 100% REMOTE PROGRAMMIERUNG
UND 100% REMOTE FINE-TUNING



PAGGEN
Ihr Partner für SMD -Technologie

PAGGEN Werkzeugtechnik GmbH
Söckinger Straße 12
D-82319 Starnberg
Tel. 08151-16190
info@paggen.de
www.paggen.de



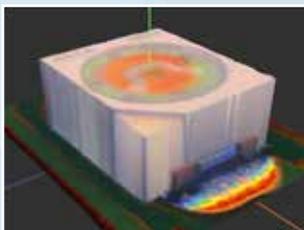
EINE ZUVERLÄSSIGE 3D-INSPEKTION VERLANGT KOMBINIERTE VERFAHREN

Marktübliche AOI-Systeme verwenden meist nur eine Methode zur Fehlererkennung. Um aber eine hohe Zuverlässigkeit zu erreichen, ist eine Kombination mehrerer Messverfahren notwendig, denn es müssen Hindernisse oder Ergebnisverfälschungen ausgeglichen werden. Kritisch ist hierbei die Inspektion abgeschatteter Regionen mit 2D Bildern. Auch die Ergänzung durch die üblichen 3D Messverfahren reicht

nicht aus, wenn durch Reflexionen die eigentlichen Messungen verfälscht werden. Sie müssen durch Bildoptimierung unterstützt werden und entsprechende Interpolationen stattfinden. Die Anwendung einzelner Verfahren kann dazu führen, dass Fehler nicht ermittelt oder falsch angezeigt werden. Darum kombiniert OMRON vier Messverfahren um eine optimale Fehlererkennung zu erreichen:

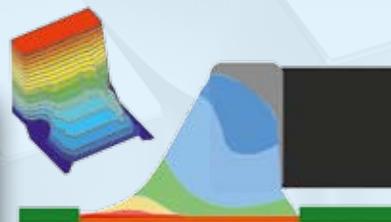
3D DLP PROJEKTION

- Ideal für Höhenvermessung ebener und rauer Oberflächen
- 3D DLP Projektoren erstellen eine programmierbare Einstreifung
- Bedingt einsetzbar bei Abschattungen und Reflexionen



3D COLOR HIGHLIGHT™ VERFAHREN

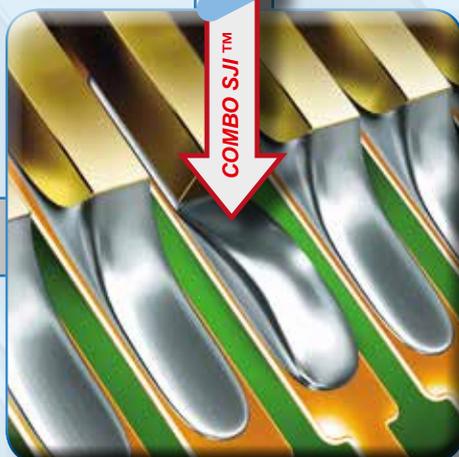
- Besonders geeignet für glänzende, widerspiegelnde Oberflächen
- Ideal für Lötstellenvermessung (L/B/H und Anstiegswinkel)
- Schwierig bei rauen Oberflächen



Phase-Shift Verfahren

Color Highlight™

COMBO SJI™



SEITENKAMERAS

- 2D Inspektionen verdeckter Regionen möglich
- 3D kann zwar seitlich unter Verdeckungen „einstreifen“ aber nichts messen
- Steiler Winkel zur Inspektion in Bauteilschluchten mit Toplicht



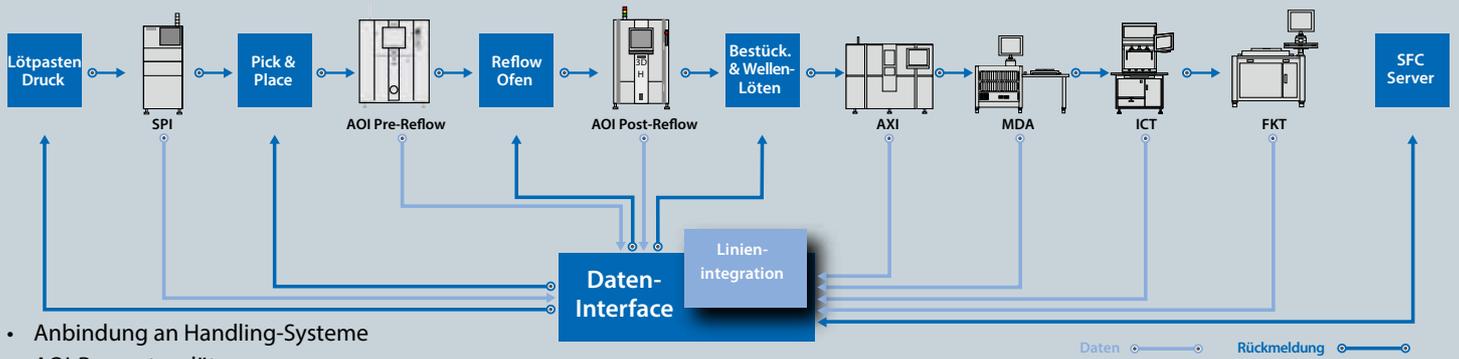
PLANARE VERMESSUNG

- Distanzmessungen
- Schrifterkennung
- Pad-Vermessung



VIER MESSVERFAHREN, OHNE MEHRAUFWAND BEIM PROGRAMMIEREN

Durch die Kombination der vier Messverfahren wird eine optimale Zuverlässigkeit erreicht, ohne dass dadurch beim Programmieren ein Mehraufwand entsteht. Die Programmierung ist Wizard geführt. Die Bildaufnahme benötigt ca. fünf Minuten, danach wird die Maschine nicht mehr für Programmierung und Debugging benötigt.



- Anbindung an Handling-Systeme
- AOI-Reparaturplätze
- Integration in MES- und Traceability-Werkzeuge

NETZWERKE UND SERVER:

Einheitliche Serverstruktur für verschiedene Plattformen

PROGRAMMIEREN UND DEBUG: 100% OFFLINE

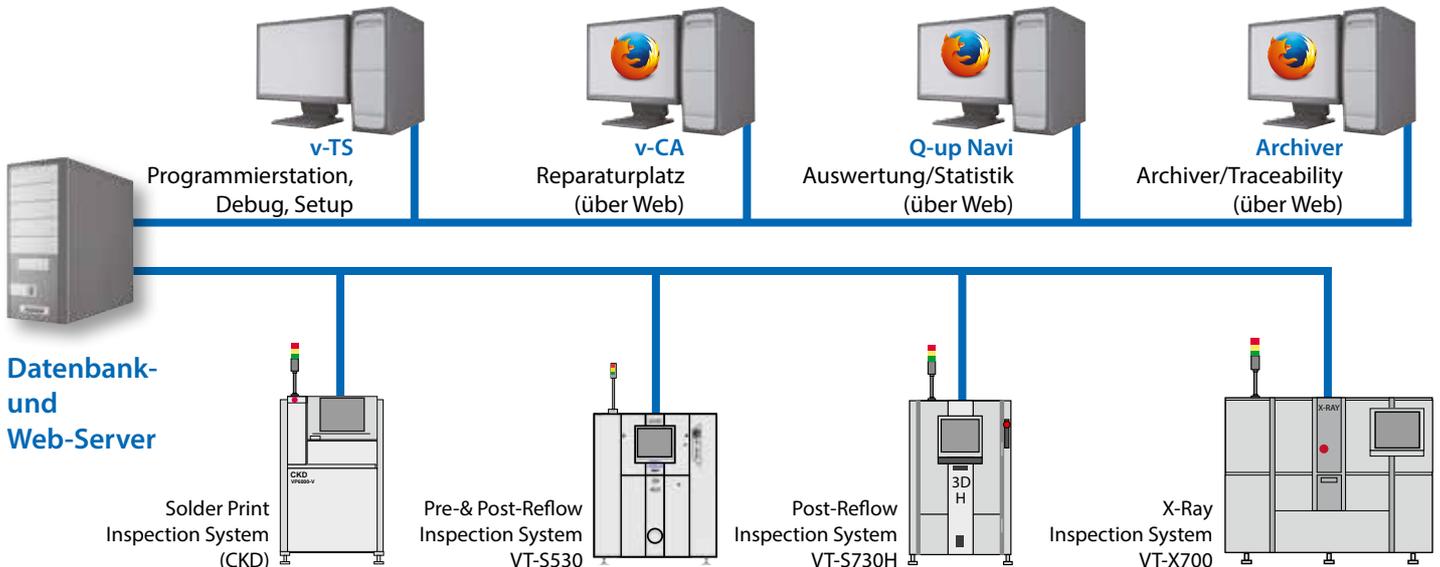
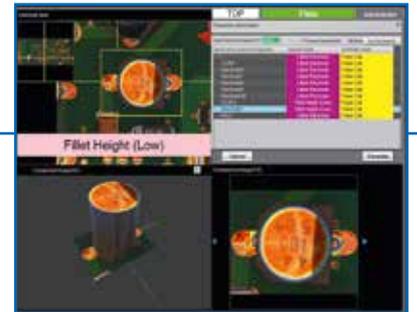
Die Produktion wird nur sehr kurz für das Einscannen des Bildmaterials gestoppt – die Programmerstellung und das Fine-Tunen erfolgen dann 100% offline. So ist die Produktion unabhängig und kann weiterlaufen. Auch alle Systemeinstellungen, also das ganze Setup, erfolgen offline.

QUALITÄTS-ANALYSE (WEB)

Die Qualitätsanalyse erfolgt über einen Web-Browser an beliebiger Stelle. Sie bietet Real-Time-Analysen für Pass- und Defektrate. Somit ist immer eine sofortige Reaktion möglich. Dabei helfen umfassende Software-Werkzeuge (Q-upNavi). 3D-Werkzeuge für SPI, AOI und AXI stehen jetzt gleichzeitig zur Verfügung.

REPARATUR- UND VERIFIZIERSTATION (WEB)

Die Top-Kamera bietet Voll- und Detailansichten, Seitenkameras sind optional zuschaltbar. Der Bildschirm zeigt mehrere Ansichten und gibt einen umfassenden Überblick. So können Fehler schnell verifiziert werden. Zusätzlich bieten 3D-Werkzeuge Analysefunktionen (umschaltbar).





www.atecare.de/VT-S730

VT-S730/730H

| | |
|----------------------------|---|
| STROMVERSORGUNG | AC 200 - 240 V, einphasig |
| VERFAHRRICHTUNG | Links-links; rechts-rechts; links-rechts; rechts-links |
| LEITERPLATTENDICKE | 0,4 - 4 mm |
| LEITERPLATTEN-GEWICHT | bis zu 4 kg |
| LEITERPLATTEN-DURCHBIEGUNG | + / - 10 mm |
| NORMEN | EN 61000-6-2: 2005, EN 55011: 2009 +A1: 2010, EN ISO 12100: 2010, EN 60204-1: 2006 +A1:2009, EN 50581: 2012 |
| DRUCKLUFT | 3 - 6 bar; 10 l/min. |
| ABMESSUNGEN | 1.100 (B) x 1.470 (T) x 1.500 (H) mm; ca. 800 kg |
| BELEUCHTUNG | RGB, DLP Projektion, Color HighLight™ Methode |
| AUFLÖSUNG | Telezentrische Optik: Planar 15 µm; schräg 10 µm; Höhe 1 µm (andere Auflösungen auf Anfrage) |
| HÖHENMESSUNG BIS | 25 mm |
| LEITERPLATTENGRÖSSE | 50 x 50 - 510 x 460 mm |
| BAUTEILFREIHEIT | Oben: 40 mm Unten: 40 mm |

AUTOMATISCHE OPTISCHE INSPEKTION

DIE OMRON VT-S AOI FAMILIE:



ATECARE
automatic test equipment
sales & support

Änderungen ohne Vorankündigung vorbehalten. Markennamen sind das Eigentum der jeweiligen Inhaber. Abbildungen ähnlich. Ausg. 2017/10.

OMRON

Europ. Zentrale: Niederlande
Weltweite Niederlassungen

www.omron.de

ATEcare Service GmbH & Co. KG
Vertrieb
Kirchbergstraße 21
86551 Aichach
Deutschland

Tel. +49 8131 318 571
Fax +49 8131 318 572
e-Mail info@atecare.com

PAGGEN

Ihr Partner für SMD-Technologie

Paggen Werkzeugtechnik GmbH
Söckinger Straße 12 82319 Starnberg
Tel. +49-8151-16190 Fax. - 28554
www.paggen.de info@paggen.de

ATEcare Alexander Hörtnner
Vertrieb, Service, Support CH
riedhofweg 5
434 Au
Schweiz

Zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001:2008
el. +41 71 740 10 90
ax +41 71 740 10 91
-Mail info@ATEcare.net

ATEcare SUPPORT-HOTLINE: +49 8131 318 575-110

www.atecare.de