

ViComp

Sichtkontrollplatz

AOI mit Golden Board oder CAD-Daten

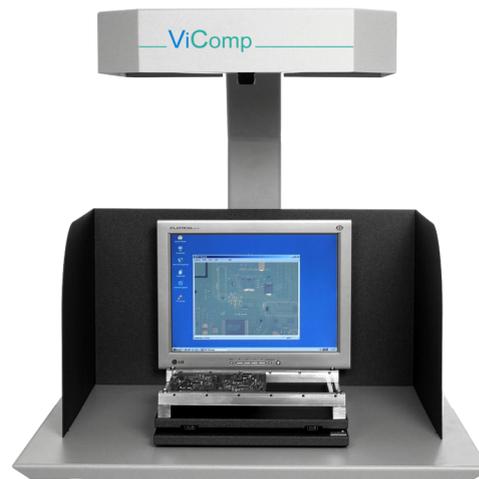
Das optische Prüfsystem ViComp unterstützt ihr Personal bei der Inspektion ihrer Baugruppen.

Einfach eine Leiterplatte als Referenz abspeichern und die Unterschiede zum Prüfling im Wechselbild anzeigen lassen. Dazu nutzt ViComp einen Effekt aus der Natur. Das menschliche Auge ist darauf trainiert Veränderungen schnell wahrzunehmen. Durch die abwechselnde Anzeige werden die Unterschiede (Fehler) vom Bediener schnell und zuverlässig erfasst. Der Vergleich mit dem Bestückplan entfällt. Die automatische Ausrichtung der Bilder erzeugt einen angenehmen ruhigen Bildeindruck und beugt Ermüdungserscheinungen vor.

Für mehr Komfort sorgt die Programmierung mittels einer unbestückten Leiterplatte und einem Golden Board. Bei dieser Programmiermethode werden die Prüffelder (Pads) anhand der unbestückten Leiterplatte automatisch erzeugt. In diesen Prüffeldern wird die Leiterplatte mit dem Golden Board verglichen und die Fehler protokolliert. Das Personal kann die gefundenen Fehler mit der gespeicherten Referenzleiterplatte vergleichen, klassifizieren und reparieren.

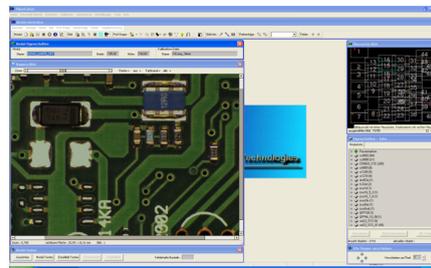
Die Programmierung mittels Golden Board ist sehr einfach und schnell. Da die Herstellung eines Golden Board nahezu unmöglich ist, sollte dieses Verfahren nur für kleine Fertigungslose verwendet werden.

Für höchste Ansprüche an die Prüftiefe und eine geringe Pseudo-fehlerrate kann das System auch mit CAD-Daten programmiert werden. Eine umfangreiche



Bauteilbibliothek und eine benutzerfreundliche Oberfläche unterstützen sie dabei.

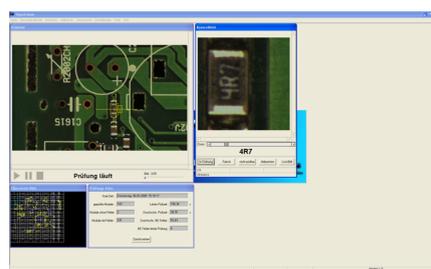
auch die zusätzlich gespeicherte Referenzleiterplatte angezeigt werden.



In Verbindung mit einer UV-Lampe ist die Kontrolle der Lackierung von Baugruppen möglich.

Die homogene Beleuchtung, in Verbindung mit der hochauflösenden Kamera, sorgen für optimale Bildqualität. Mit dem Zoomobjektiv werden selbst kleinste Details sichtbar.

Die Verwendung von CAD-Daten ermöglicht zudem ein spezielles Verfahren zur Erstmusterkontrolle. Dabei werden die Bauteilbezeichnung und das bestückte Bauteil auf dem Bildschirm dargestellt. Natürlich kann



Die automatischen Analysemethoden entlasten weitestgehend das Personal und gewährleisten konstante Prüftiefe.

Die ergonomische Gestaltung und der hohe Freiraum ermöglicht die gleichzeitige Reparatur mit bis zu 64-facher Vergrößerung.

Leistungsmerkmale:

Manuelle optische Inspektion durch Wechselbildanzeige von Referenz- und Livebild
Sehr ruhiger Bildeindruck durch automatische Lagekorrektur
Ausrichten der Leiterplatte über Passermarken oder Referenzbilder
Automatische optische Inspektion mittels Bildvergleich von Referenz- und Livebild
Automatische optische Inspektion mittels CAD-Daten und Bauteilbibliothek
Megapixel-Digitalkamera und Zoomfunktion
Motorzoomobjektiv mit 32-facher Vergrößerung (Option)
Hohe Bildfrequenz und Zoom ermöglichen Reparatur unter Kamera
Speicherung der Fehlerbilder
Messfunktion zum Erfassen geometrischer Größen (Option)
Schaltbare LED-Beleuchtung zur Schrifterkennung (Option)
UV-Leuchte (365nm) zur Kontrolle von fluoreszierenden Schutzlacken (Option)

Neu

Neu

Prüfmerkmale:

2D - Lotpasteninspektion
Bestückungskontrolle vor dem Lötén
Lötstelleninspektion
Erstmusterkontrolle
Schrifterkennung (Option)
Lack-Kontrolle von fluoreszierenden Schutzlacken

Technische Daten:

Art.Nr. VIC2.0: Abmessungen: 780 mm * 700 mm * 700 mm (H*B*T)
Leiterplattenformat: 280 mm * 300 mm
Art.Nr. VIC2.0.1: Abmessungen: 780 mm * 900 mm * 700 mm (H*B*T)
Leiterplattenformat: 380 mm * 300 mm
Art.Nr. VIC2.0.2: Abmessungen: 780 mm * 1100 mm * 800 mm (H*B*T)
Leiterplattenformat: 480 mm * 400 mm
Gewicht: ca. 50kg
Leiterplattenstärke: 0,8mm – 4 mm
Elektrischer Anschluss: 230 V / 400 VA
Bildaufnahme: Digitalkamera mit 5 Megapixel
Hi-Speed USB 2.0 - Interface
Zoom: 4-fach digital, 10-fach optisch (Option)
Vergrößerung: 7 – 64-fach bei 20" Monitor
Beleuchtung: hochfrequent, schatten- und flimmerfrei
Monitor: 20"-TFT-Display
Objektabstand: ca. 400mm
Betriebssystem: Windows XP, Vista

Vertrieb Deutschland:

AAT Aston GmbH
Konradstraße 7
90429 Nürnberg
Tel: 09 11 - 32 66 0

Ansprechpartner: Armin Riedel
E-Mail: armin.riedel@aston.de
Internet: www.aston.de, www.smt-zentrum.de

