

KU-2000全視覺自動置放拆焊拔取機(推薦)

強勢優點:

(1)採用多頭迴焊設置優點

(A)不論拆多顆或迴焊多顆作業僅需迴焊一顆工作時間

a. 多頭一次迴焊較易確保板彎程度低也較不致於

PC板變黃.

b. 多顆迴焊時間約3分鐘30秒左右.

c. 一顆置放採視覺系統對位僅需10秒時間,若三顆相

對位時間乘3計花30秒鐘完成加作業時間總需4分

鐘,絕對符合有效率的要求.

d. 總計不論同時處理幾顆IC迴焊作業,約4分鐘左右.

e. 使用本機多頭式效率絕對比一般單頭式花時間達約

10分之一時間就可完成.

(B)單頭單顆多次回焊與同時多顆一次迴焊比較

a. 單顆多次段回焊較易造成板彎與變黃

b. 單顆作業時間,對位+置放+迴焊一般所需時間約15

分鐘,若處理3顆作業時間加上下板子或供料恐須花

50分鐘,量多處理速度慢.

(C)本機採視覺比對置放速度10秒完成,快速又準,置放速度

比市面CCD三菱鏡對位速度有10倍快之譜。

(D)一般市面拆拔機均採用CCD三菱鏡對位,對位花時間,維修速度慢,

本機功能:

(A)視覺系統

1. 兩組視覺系統自動比對X. Y. θ 位差自動+-補正直接置放PCB板BGA位置.
2. 視覺系統具辨識功能.
3. 視覺系統可以量測X. Y. 兩點位置數據.

(B)傳動結構:

1. 採用研磨級螺桿, 精度在0.01mm.
2. 位移結構採用精密滑塊與滑軌
3. 結構共計四軸, X. Y. Z. θ .

4. 採用伺服回授馬達傳動.

5. 採用精密伺服控制器.

(C)迴焊加熱系統

1. 採用溫度補償快速加熱器.

2. 本機加熱頭組數可由原機附一組擴增至10組.

備註:原機附增一組加熱頭外,若有增加依客戶組數需求
第2支加熱頭起須另行採購依增加組數計價.

(C)迴焊加熱波段設定

每組溫控T-時間設定與溫度設定總計有12波段設定

(E)底部加熱系統

1. 採用超導體底部加熱系統

優點:加熱速度快並可設定多段加熱溫度,快速達到
各段變化需求溫度.

2. 超導加熱系統昇溫速度2秒即可達到設定溫度

3. 超導加熱器工作完畢斷電後立即1秒內回覆至常溫,
致沒有積熱問題,下一次工作起始均是由常溫加熱開
始,縱使密集一片接一片也不會有積熱問題.

(F)PC-軟體系統

1. 視覺比對演算.

2. 伺服脈衝數據傳輸.

3. 溫控信號傳輸.

PC演算速度0.1秒.

(G)工業級15吋觸控面板

1. 廣角畫面操作容易.

2. 觸控操作畫面.

(H)工業級電腦系統

1. 採用工業級影像擷取卡

2. 高速雙CPU處理系統

(I)作業軟體

1. Windows 98 & 2000 & XP

2. USB 2.0傳輸

(K)使用電壓

AC-220V/60HZ

(L)最大使用電流

48A

(M)使用氣壓

外部提6kg/cm氣壓

(N) 使用N2

外接N2輸入

N2輸入壓力2kg

(O) 外部尺寸

L-1160cm, W-990cm-, H-1250cm

(P) 重量

342kg

(Q) 使用總功率

7800W

(R)PCB使用SIZE

最大有效使用範圍規格 L-180 mm×W-250 mm