

型号 VT-RBT

电路板焊接检查装置

VT-RBT-S

焊接检查用

VT-RBT-P

挂锡印刷检查用

相关情报

- 信息……………后-1
- 传感器指南……………前-11

为制作高密度・高品质的电路板，在检查环境上实现了更少的投资。

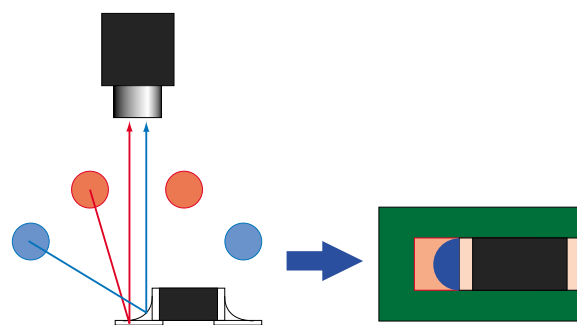


NEW

特长

虽为普及机但也能以高检查精度确保电路板的高可信度。

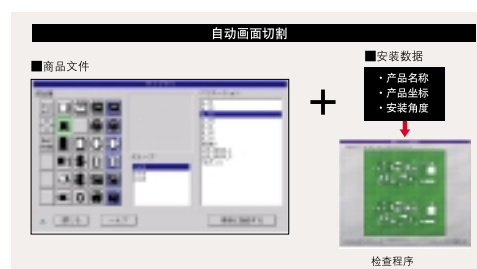
- 用普及机的高精度来检查即便是熟练的检查员也无法用肉眼检查出的电路板，实现了提高电路板品质的装置。
- 继承了在焊接检查装置的畅销机VT-WIN及印刷检查装置SP-QST上所用的彩色高亮度方式。以2色的彩色照明进行高精度的检查。



彩色高亮度方式

提供使用简便的用户接口。

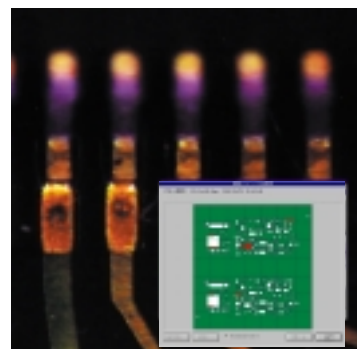
- 示教采用了GUI及文库方式。通过本公司独创开发的GUI，可在时间内制作示教数据。
- 采用CAD数据变换，数据变换，减少了麻烦的数据制作工序。
- 配备「这边的窗口功能」。强化了在部件单位上的自动位置修正功能，无须细微的窗口位置修正在大幅度缩短示教时间的同时，实现了较高的产品直行率。



减轻了麻烦的数据制作工序

价格虽低、但配备有必要的检查项目，功能。

- 低廉的价格……………集中了焊接、印刷检测中最常用的机能，实现了低价格。
- 检查项目……………回流焊接检查是检测缺焊・偏移、极性、表里反转、未焊、连焊(桥接)、焊锡量。
挂锡印刷检查是检测偏移、焊接有无(无、不足、过多)、垂滴、渗漏、连焊(桥接)。
- 使用便利的功能……………备有表示吻合判定・检查时间和基板草图的监控功能，自动输出检测结果报告的打印功能，使操作者易懂的表示各不良处的修正终段功能等方便简单的功能。



检查结果表示画面

有关商品的询问请到 ●视觉检查事业部。

上海 021-5037-2222・北京 010-8391-3005・深圳 0755-359-9028

特长

迅速敏捷的吻合判断、简明易懂的画面表示。
能立即判断检查中的电路板是否合格，快速地显示画面。此外，为详细说明检查结果，可用基板草图来表示。不合格检测部件用红色来表示，电路板在什么位置、什么部分上有不合格产生，都能简单地判别出来。

简单进行联机检查的导入。
W900×D900的省空间设计，实现每个画面250ms的高速检查，可简单进行联机检查的导入。

放心的备用体制。
备有防备示教故障的备用体制。具有详尽的示教指导及简明易懂地解说使用图像，也可利用网络对应使用。此外对极少的突发故障也可迅速对应。

检查装置

VT-400N

VT-WMN

VT-RBT

SP-OST

■额定值/性能

●功能规格

	焊接检查装置	印刷检查装置
检查对象	回流焊的状态(*)	锡膏的印刷状态
检查项目	缺焊、偏移、极性、表里颠倒、未焊接、电桥焊接量	偏移、有无焊接(无、过多)、渗涌、电桥
检查对象部件等	弓形芯片(100S以上)、微型模具、钎、QFP(0.4mm间隙)、干簧、接插件等	锡膏
检查对象电路板	最大255×333mm 最小50×50mm 厚度0.5~2.0mm 2.0kg以下	
间隙	电路板上20mm以下 电路板下70mm以下	
检查部件数	10,000点	30,000块
检查时间	250msec/画面	
检查结果输出	监控器:显示判定是否吻合、显示检查时间、显示电路板草图象打印机(选择): 固定输出项目:电路板名称、电路板ID、部件名称、不合格项目名称 选择输出项目:插针编号+插针不合格名称、格栅编号、检查时日、检查电路板数量、不合格电路板数量、不合格部件数、不合格部件名称、不合格部件编号、部件不合格导线、电路板图象、显示格栅等	
通信	RS-232C	

*:预定近期对应波峰焊

●功能规格

镜头	3板式CCD彩色镜头
照明	2色荧光灯照明
图象分辨率	从20、25、35、50mm中选择(出厂时固定)
搬送部高度	900±15mm
搬送宽度调整	自动调整机构
电路板固定方法	外形固定
基准位置	选择手边/内部及左/右
电源	AC100V±10% 50/60Hz
消耗电力	1.5KVA以下
气压	0.4~0.6Mpa
使用环境温度	10~35℃
使用环境湿度	35~80RH%
外形尺寸(mm)	W900×D900×H1400监视器、除室内信号灯外
质量	约700kg

选择:修正支持终端、远程示教装置、打印机

■外形尺寸 (单位:mm)

