DETECTION SYSTEM FOR MASK INSPECTER

SVII-K80 钢网检测系统

拓邦特科技有限公司 400-777-1580 www.topoint.cn

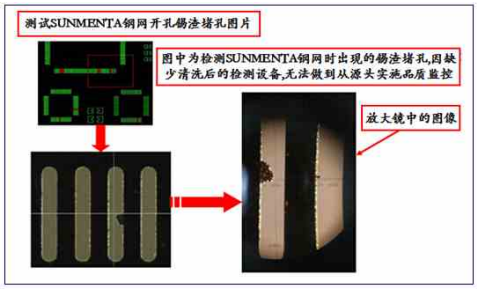
3D投影测量技术

3D Projection Measurement Technology

实现可变摩尔条纹数字光栅控制器（PDG),计算机自动输出条纹光栅，投入到被测物体区域，通过数据处理后转换成所需数据。

单投影（Single projection）

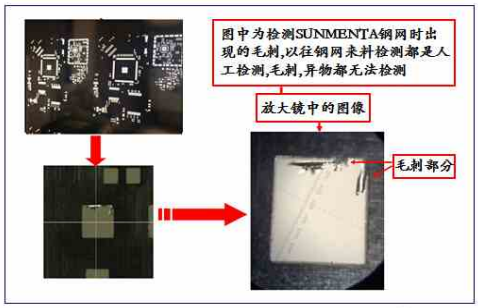
3D影像(3D image)



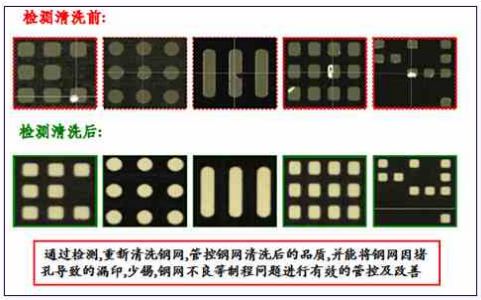
为精准而设计

Designed for precision

高速直线电机（磁悬浮传动）运控驱动装置，采用新加坡DKM调整直线电机驱动模组，改变传统丝杆传输长期磨损产生精度不准确问题，达到高精度、免维护保养、坚如磐石，整机采用大理石一体化结构，同人体工学完美结合。



直线电机(Linear motor)

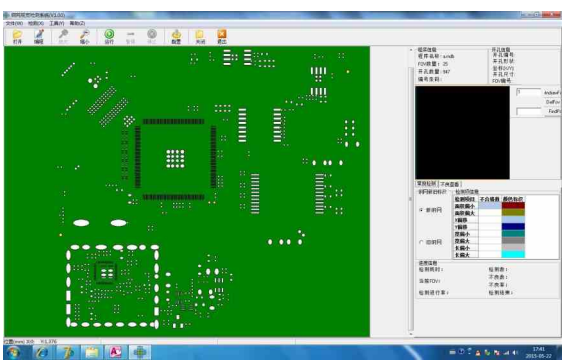


技术特点

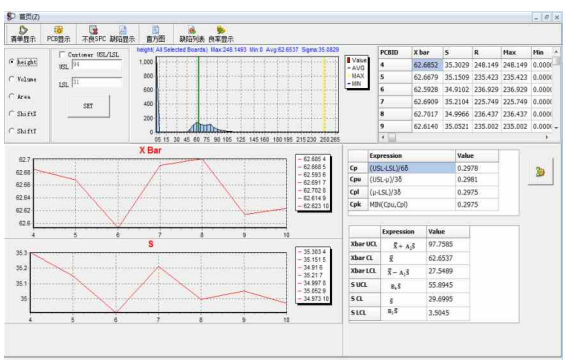
Technical features

>运用PDG数字光栅控制器，解决摩尔条纹光自动输出；
>导入GERBER数据，模块化数据结构，3分钟内立刻测量查看结果；
>同时具备钢网检测及SPI检测，将不同SPC分析结构自动合并，解决在钢网开口过程中设计规范，快速引导客户应用（全球首创）；
>检测钢网开口部面积、位置、偏移、大小、毛刺、异物、堵孔、张力，锡膏所有印刷数据等；
>开放式的通讯协议，完全与市场在线实时系统完成数据对接，可随时查看任何钢网编号数据及使用状态；
>检测速度全球最快，标准PCB200*200测量速度小于4分钟，包括查 看数据结构SPC分析

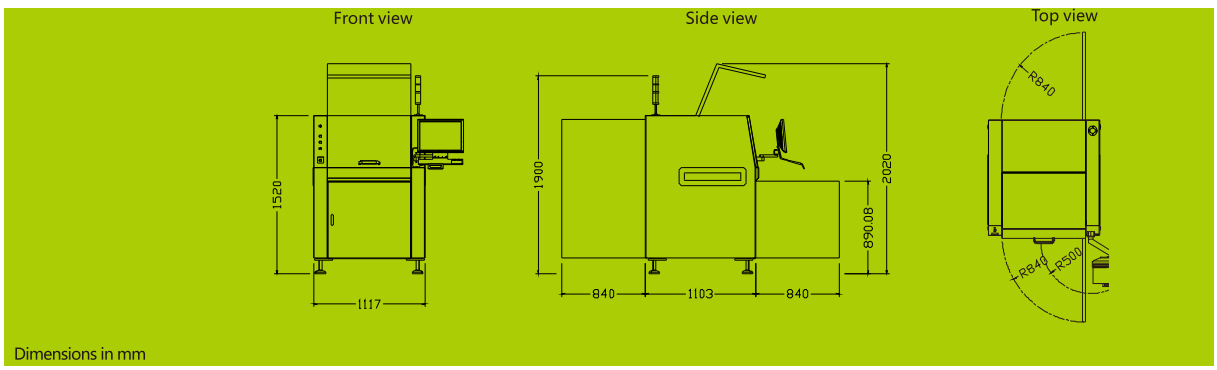
操作界面(GUI)



SPC分析(SPC analysis)



领先的技术参数

Advanced technical parameters

	SVII-K80	SVII-K80
检测规格		
	检测用途	首次检测或清洗后检测
	测量项目	开口部面积、位置、偏移、大小、异物、毛刺、堵孔、张力
	测量时间	5分（230×150mm标准）
检测性能		
	开口部面积测量精度	Gage R&R＜5.0% (实际测量是R&R＜1～2%以下)
	开口部位置测量精度	10μm
	传动机构	重复性 ±5μm 伺服系统 (分辨率:1μm)
光学		
	相机	1.3M或4M相机或12M (速度根据相机决定）
	镜头	COMPUTER
	照明	检测照明（红外线，特殊LED）
	分辨率	1. 6μm
	FOV	30mm×30mm(可选）
钢网		
	网锯尺寸	(736*736)最大
	锡膏全检	可选择锡膏厚度、体积、面积、多锡、少锡、连锡、偏移 (具备完整SPI功能）
程序方法		
	Gerber file	RS-274X 格式（Gerber data teaching)
软件		
	SPC	Histogram,Xbar-R Chart,Xbar-S Chart,Cp& Cpk,% Gage Repeatability Data, SPI Daily/Weekly/Monthly Reports
	远程维护	TeamViewer软件
计算机		
	品牌	戴尔工作站
	系统	Windows 7 专业版64位
其他		
	接口	SMEMA
	电源要求	220V，50/60HZ，功耗：2000W
	设备尺寸	1100*1100*1500mm（长*宽*高）不含三色灯
	设备重量	680KG