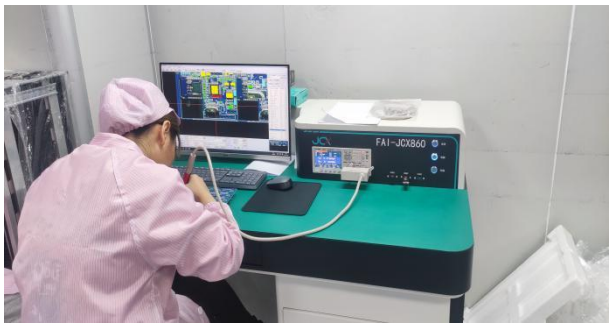
JCX860 规格资料

SMT 首件测试仪：JCX860

产品优势：

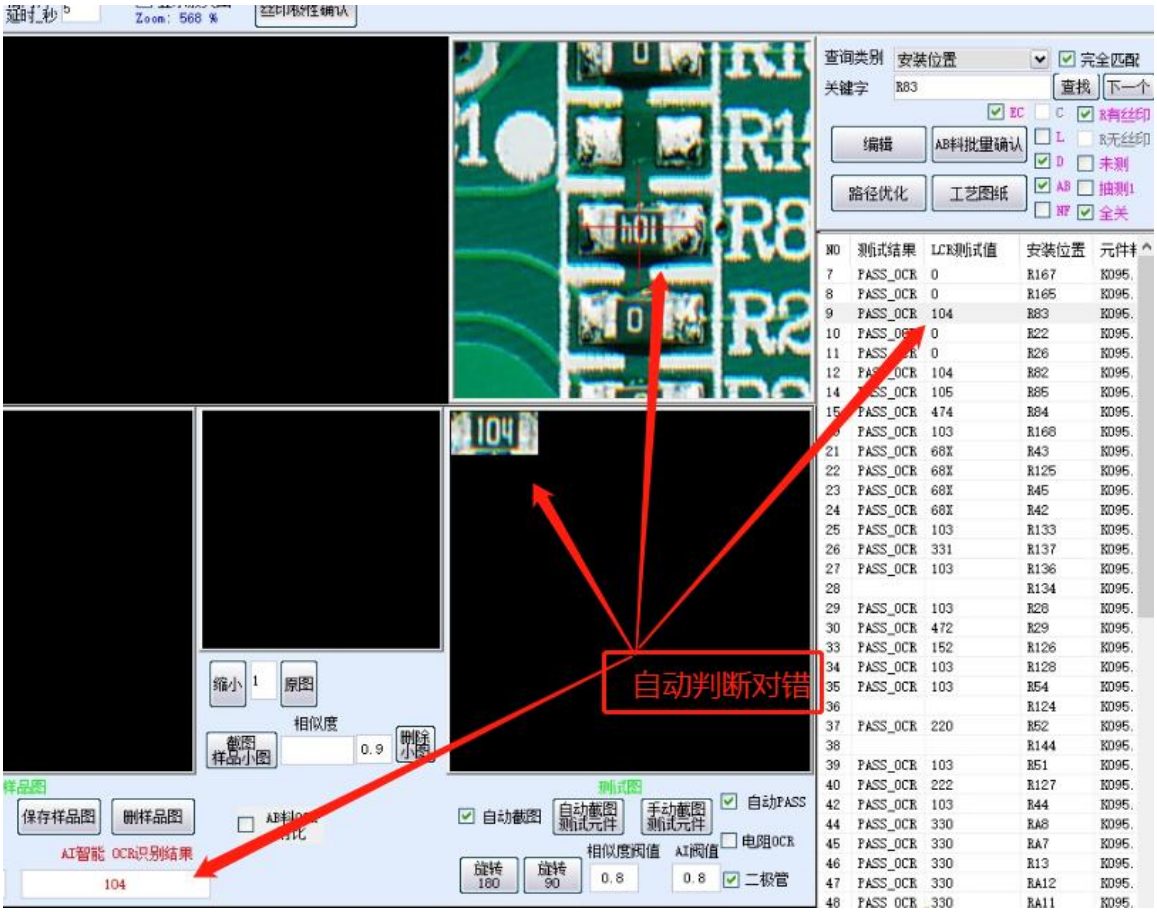
1、节省一半人力：首件测试仪一个人可轻松胜任

传统的两人画 BOM 测量，人工计算误差并测量



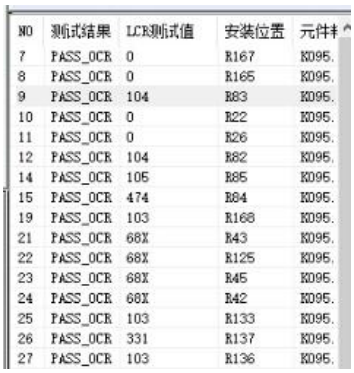
一个人简单轻松胜任，自动计算误差，自动判断

2、节省一半以上检验时间：快速，有效减少产线待机时间。



自动判断每秒 7-9 个带丝印元件，无丝印电容平均 1-3S/个（具体以操作员夹料速度为准）

3、有效提升品质：杜绝人为差错、精准、不漏测。



依据 BOM 清单，软件自动计算清单点数，自动计算误差，每测一个自动标记颜色并实时自动记录。

4、自动生成报表：测试完毕自动生成报告。

首件检测报告

结　　论：待测　　通 过 率：100 %
样品型号：V3A主板-TX-B　　检 测 员：管理员
公司名称：　　订单编号：
客户名称：　　批次数量：
BOM 版本：　　生产线别：
测试时间：20:01　用时:1分 20秒　　生产日期：2021-08-07
检测总数：118　通　过：69　NP空贴：34 通过：0　未 通 过：0　未 检 测：49

NO	安装位置	元件料号	元件规格	LCR测试值	测试结果	样品图	测试图
1	R167	K095.01.52_0001_000	贴片电阻 0603,0Ω	0	PASS_OCR		
2	R83	K095.01.52_0026_104	贴片电阻 0603,100K	104	PASS_OCR		
3	R22	K095.01.52_0001_000	贴片电阻 0603,0Ω	0	PASS_OCR		

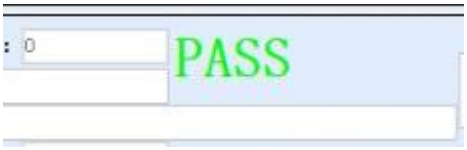
测试结束，软件自动导出测试报表（PDF 和 EXECL 两种格式可选）实时保存，数据保障，品质追溯，客户信任。

4、操作非常简单：导入 BOM、CAD 坐标、图像即可生成程序。

导入原始档 BOM 清单、CAD 坐标，高清扫描图像即生成程序，自动核验 BOM 和坐标是否有位号重复，自动合成 BOM 和坐标是否有差异，并提示差异，自动生成 AB 面程序，防呆防错。

5、软件支持两份 BOM 对比；程序与程序对比；旧程序对比新 BOM 并生成差异表。

6、自动切换档位，自动判定测试结果（语音提示）



7、软件具备，用户权限管理，坐标中英制转换，坐标修正，自动镜像，安装位置搜索，生成工艺图纸，自动优化（区块优化、先阻后容优化等），料号安装位置抽测，等等功能。

8、保护客户投资：产品不定期升级，提升产品性能和功能保护客户投资。

专业生产 SMT 首件测试仪，自主研发、生产、销售，软件工程序师从事 SMT 编程软件、SMT 行业软件开发长达十五年，软件有保障。

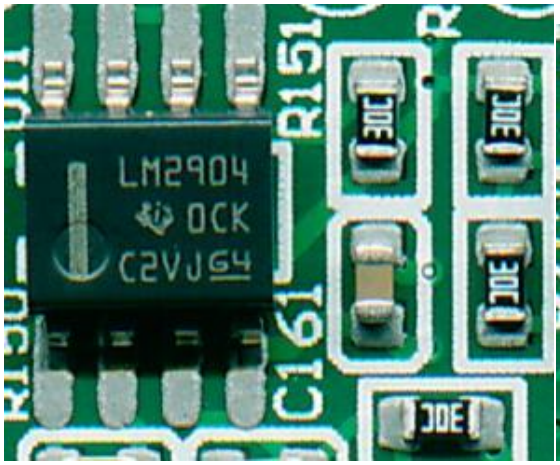
主要配置：

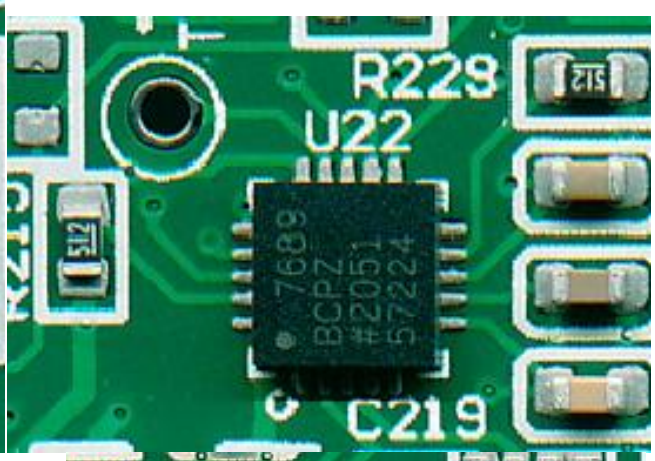
1. 系统软件：操作界面简单，支持中英日等多种语言

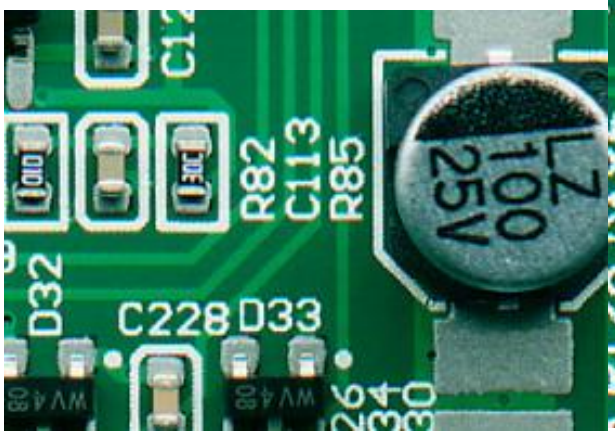
2. 计 算 机：工控主机，Windows 10、64 位系统，I7 1 0 代处理器，500G 固态+1T 机械硬盘，32G 运行内存，6G 独立显卡，24 寸显示器。

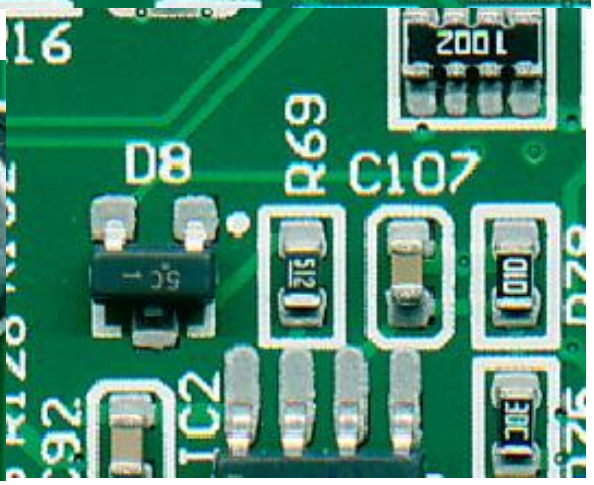
3. 定制电桥：LCR METER 测试电桥，20Hz-300KHz，0.05%基本测量准确度，可精准测量1Ω，1PF 以内阻容值。

4. 光学系统：高清 CCD 线性扫描，高清图像。

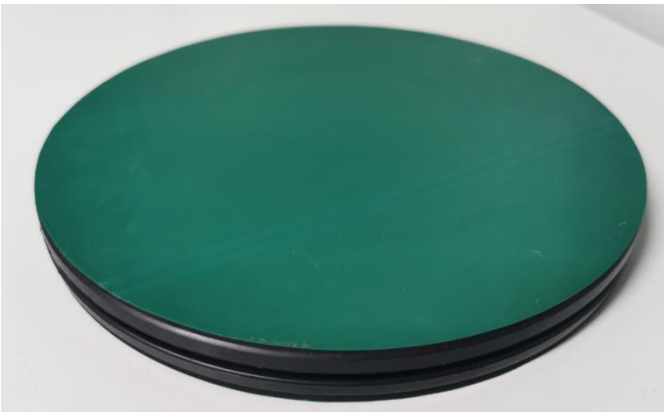








5. 定制夹具：定制 SMT 首件专用测试夹具，进口线材，镀金夹片，可夹 01005、0201，定制测试转盘。



6. 核心技术：采用最新 AI 智能 和 OCR 技术，自动提取元件图片，提取元件丝印，自动判定元件，丝印、方向、极性。（告别传统图片库对比，人工画框，人工建模板，人工做样提取，人工设置，等等传统方式和技术）达到结果精准，编程更简单，快捷，方便。

JCX860 与传统人工检测方法实测对比

产品型号	元件数量	测试方法	测试人数	测试时间
A	200	人工	2	30 分钟
		首件仪	1	15 分钟
B	500	人工	2	90 分钟
		首件仪	1	30 分钟

与传统检测方法对比：

方式	首件测试仪	传统人工方式	首件测试仪 **JCX860** 方式	投资回报 (仅供参考)
操作人员	**1** 人	通常 **2** 人	**1** 人，操作简单，新手可胜任。自动生成贴片工艺图纸（人工画图 **0.5-6** 小时不等），自动比对 **BOM** 和 **CAD** 坐标是否有差异，确认原始资料是否有问题。	每班省 **1** 人计，白夜班共节省 **2** 人/天，每月节省成本约 **6000** 元，年 **7.2** 万
检测速度	快	慢	提高检测速度 **50%**以上，节省一半时间以上，提前完成首件测试流程，提前生产，缩短待机时间.	如两班，每班约转线 **5** 次，每次转线节省 **0.5** 小时算，每天共节省 **5** 小时（不计人工成本）每月多出 **150** 小时的产量
品质保证	可靠性高	可靠性低	系统实时显示检测情况，避免漏测，可方便对多贴漏贴错料、极性和方向进行判定；传统方式依靠人工容易出错	错料损失难以计算，大力有效提升品质
视觉对比	简单，准确	困难，易出错	系统扫描图像将实物放大几十倍，高清自动识别和定位；传统方式作业员需要核对 **BOM**，元件位置以及首件板上细小的 **SMD** 元件，容易视觉疲劳并出错	错料损失难以计算，大力有效提升品质
判定方式	自动	人工	系统自动保存测量值并判定结果，真实反映测试值；传统方式用人工记录确认，存在较大风险	给客户保障
管理难度	容易	较难	电脑存储资料程序，需要使用时方便调用；传统方式需要管理纸质 **BOM** 和元件位图，再次调用时较麻烦，且占空间	简单方便快捷
可追溯性	容易	很难追溯	系统操作人员操作时登记工员可随时追溯出问题的元件	有据可依
检测报告	自动生成	人工作业	人工作业繁琐，费时费力。	客户认可

技术参数：

品牌型号	JCX860
扫描范围	420mm*320mm　上高 26mm，下高 40mm
扫描方式	高清线性 CCD 光学扫描
扫描元件	CCD　**东芝（TOSHIBA）**TCD-2964
扫描光源	LED 采用三波长（R.G.B）白光 LED 光源技术，相比一般白光 LED 提高了色域范围，让撷取的色彩更加丰富饱满，同时保护原始稿件不会因多次强光扫描而产生的色变。
光学分辨率	600-4800dpi 0.01mm/pixel
丝印、方向、极性	有标识的元器件自动识别
LDT 功能	LDT 档位检测辅助 LED 正反向通段点亮检测
LCR **频率**	300KHZ
测量显示范围	L 0.00001uH-99999H C 0.00001PF-99999uF R 0.00001**Ω-99.999MΩ**
元件测量范围	**L 10nH-50mH** **C 0.1pF-1000uF** **R 0.1Ω-30MΩ**
测量精度	0.05%
检测方式 OCR	AI 智能 OCR 自动识别字符与 BOM 对比，自动提取元件图片，自动判断对错（带丝印元件）
检测类型	锡膏板、红胶板、胶纸
检查结果显示	PASS/NG 声光提醒
测试程序	自动生成（通过 BOM 和 CAD 位置图）时间≤3 分钟
器件查询	自动显示和搜索未检测的器件
判定结果	自动切换测试档位，自动判定结果
测试追溯	全程可记录测试数据、自动输出表格报告、可提供追溯依据
MES 对接功能	有独立 MES 接口，可与 MES 免费对接
程序存储	测试程序存储、直接调用、不需反复编程
软件语言	中/英/日
编程方式	离线编程（导入 BOM 及图纸坐标、支持双面坐标导入，可选择一面进行测量（可识别/兼容市场上不同 BOM 规格）
质保期	2年
尺寸	L1240mm*D780mm*H980mm
电源	220V 650W
重量	220KG

培训	设备所有功能，直到相关受训员工完全掌握
技术支持	24H 技术支持
软件升级	终生（不包含特殊功能定制开发服务）
说明书	PDF 中文

客户实拍图：

生产车间一角：