

SAKIが実現する 挿入部品検査の自動化

生産現場で省人化が進む中、挿入部品工程検査における自動化の需要が高まっています。サキは、3D-AOIと3D-CT AXIで挿入部品工程の品質保証と自動化に貢献します。



挿入部品検査の課題とは？

- 挿入部品面高さ計測の制限
- 挿入部品はんだ面検査の品質保証
- はんだボールや余剰部品などの基板面に発生する不良の検出
- IPC基準に準拠したスルーホール部分のはんだ検査対応

SAKIが提供する3つのソリューション

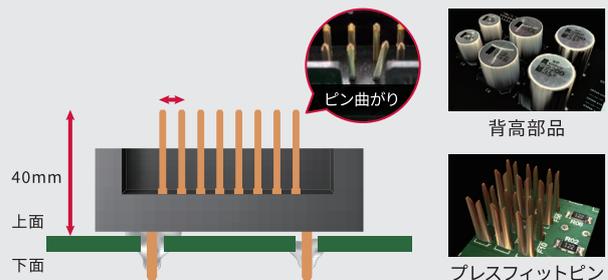
3D-AOI 挿入部品面検査

Z軸オプション*

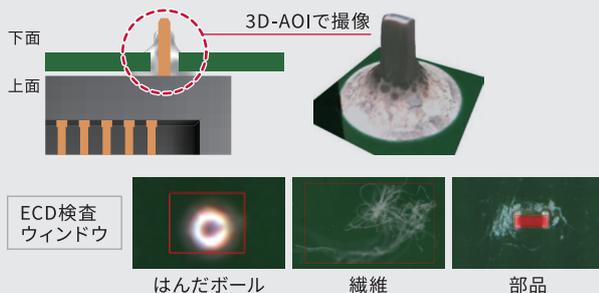
高さ計測範囲と2Dのフォーカスレンジが40mmまで拡張します。背高部品の高さや部品上面の文字検査が可能です。

New コネクタピン検査専用アルゴリズム

ピン間の距離と高さ計測により、コネクタ部品不良を検出します。需要が高まっているプレスフィット部品にも対応します。



※Z軸は工場出荷オプションです。



3D-AOI 挿入部品はんだ面検査

New 3Dはんだ検査アルゴリズム - FUJIYAMA

一つのアルゴリズムでピン高さ、赤目、穴あき、ピン検出、はんだフィレット、はんだ少、ブリッジ検査が可能です。

余剰部品検査 (ECD)

基板全面のはんだボールや異物を検出します。サンプル基板が無くても高さの閾値情報のみで異物検出ができます。

3D-AXI THTはんだ検査

独自のプラナーCT演算技術

高精細な3D画像を高速に取得します。

PTH専用アルゴリズム

- ① SAKI独自の検査アルゴリズムにより、スルーホール内部のはんだ量(充填率)およびはんだの体積を定量的に検査します。
※IPC基準にも対応します。
- ② ピン間のブリッジ不良を検出します。

