

焊接壓力校正與驗證

1. Purpose 目的：

這個校正是利用焊針和 DAC 壓力感知器來測量出正確的焊針壓力。

2. 需要校正與重新校正的情況：

- 更換 B/H 模組件。
- 更換 Bondhead 驅動線圈。
- 更換樞軸彈簧或是重新設定樞軸彈簧總成。
- 更換 Bondhead 控制電路板。
- 更換近接感知器和控制器。
- 更換 Transducer。
- 更換線夾總成

3. 壓力校正與驗證：

需求:

- 關閉加熱器。
- 打開軌道
- 使用換針量規換針。
- 使用電子式壓力校正組件。

程序:

- * 連接壓力校正器的 " output "與 " Z servo board " 上的 " Input "。
- * 將壓力感知器與壓力校正器連接。
- * 連接 110 V or 220V 的電源。

ASM Taiwan Branch Office

811 高雄市楠梓加工出口區東三街 4-2 號 傳真專線:(07)367-6399 電話:(07)367-6300



壓力校正器組件





將壓力校正器 Output 與 Z 伺服板 input 連接

4. 校正：

1. 開啟壓力校正器的電源並等待 30 分鐘後才開始校正。
2. 將加熱器的電源關閉後等待降溫。
3. 利用快速鍵 " Shift + O/Ctk " 打開軌道 。339 需要手動打開軌道稍許。
4. 將爐面壓板卸下後裝上壓力感知器。
5. 進入校正功能項。
6. 輸入密碼 " 2002 "。
7. 在壓力校正選向裡選擇 " Force calibration (Snr) " 感知器校正選項。
8. 輸入壓力校正的固定數值。
9. 按一下校正器上的綠色歸零鈕。
10. 鉗針不需要實際接觸感知器，按下校正。
11. 系統自動完成校正。

※ 注意：每個壓力校正器都有一組固定數值，例如：數值 " 0.2041 " 就必須輸入 " 2041 " 的數值。

※ 利用滑鼠移動 B/H 到感知器的位置正上方然後再利用上下鍵將針定位在感知器中心。

※ 注意：必須確定使用換針量規換針 ※

5. 驗證：

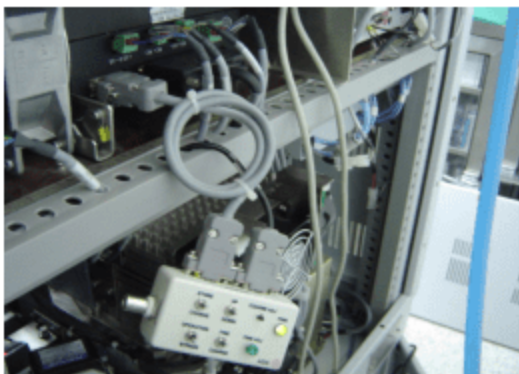
1. 到「驗證功能項」按 enter
2. 利用滑鼠移動 B/H 到感知器的位置然後再利用上下鍵將針定位在中心。
3. 鉗針不需要實際接觸感知器，按下校正。
4. 按一下校正器上的綠色歸零鈕。
5. 輸入所需驗證的壓力克數與觀察實際量測的到的數值。規格如下：

- 0 – 150 tolerances is +/- 3 gram
- 150 – 400 tolerances is +/- 5 gram

6. 一旦數值符合規格代表校正完成。

6. 圖解操作流程：

硬體連接設定



Force ratio 連接方式：

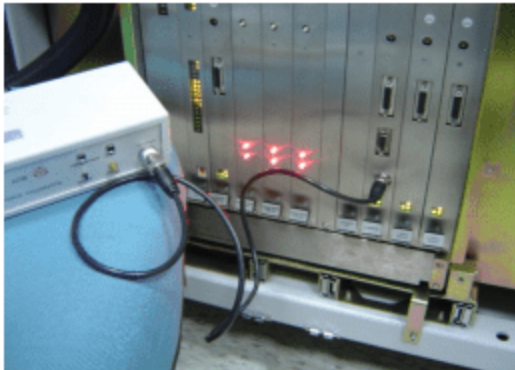
- In 與 B/H sensor amplifier 連接。
- Out 與 Z driver box 上的 force feedback 連接。



Force ratio 介面說明：

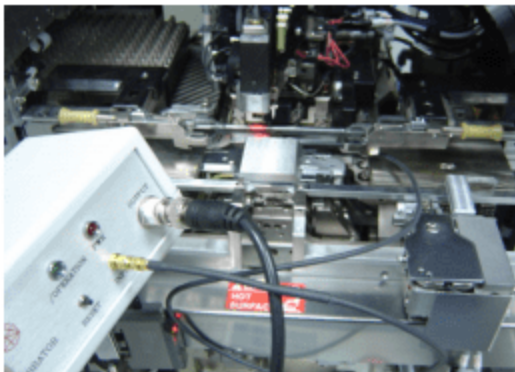
- Store / Change : 儲存 / 更改
- Operation / Bypass : 操作 / 排除
- Up / Down : 上升 / 下降
- Fine / Coarse : 微調 / 粗調
- Coarse ADJ : 粗調按鈕
- Fine ADJ : 微調按鈕

* 校正前應設定為 Store / Bypass *



電子式壓力校正治具連接說明：

- Output 與 Z servo BD 上的 BNC 接頭連接。



電子式壓力校正治具連接說明：

- Input 與 壓力感知器連接。



電子式壓力校正治具介面說明：

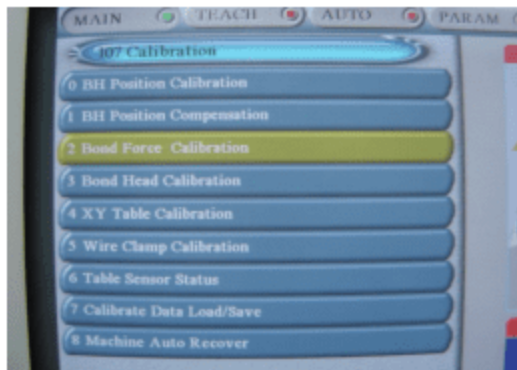
- PWR：電源燈號
- Operation：歸零燈號
- Input：輸入
- Output：輸出
- Reset：歸零鈕

開始校正

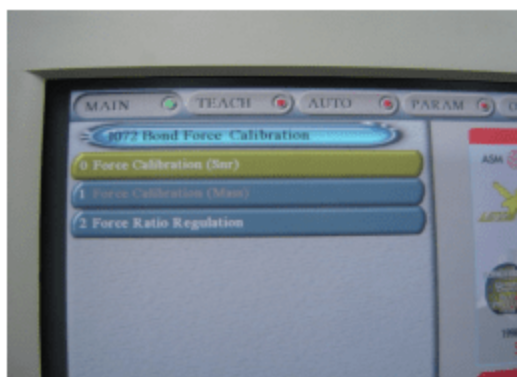
ASM Taiwan Branch Office

811 高雄市楠梓加工出口區東三街 4-2 號 傳真專線:(07)367-6399 電話:(07)367-6300

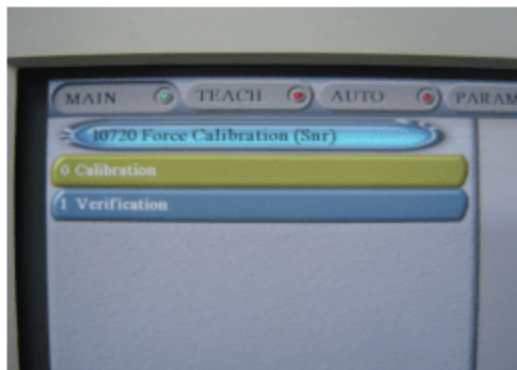
原创力文档
max.book118.com
预览与源文档一致,下载高清无水印



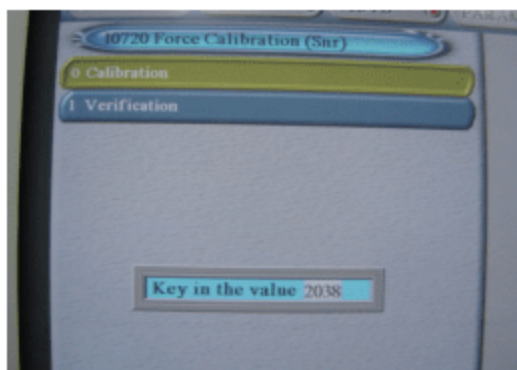
進入選項 "Bond force calibration menu" 內。



按下 "Force Calibration (Snr)" 選項。



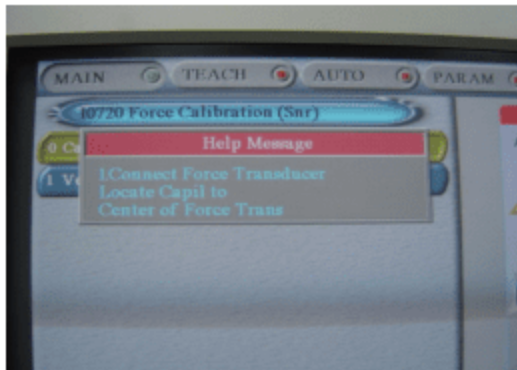
首先選擇 "Calibration menu" 校正選項開始校正。



輸入電子式壓力校正治具上的 "Constant ratio" 數值 "每一具校正治具的數值都不一樣要小心"。

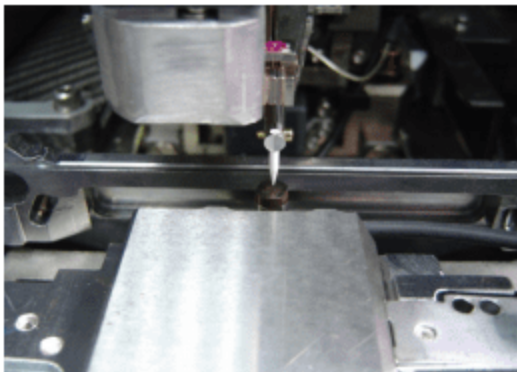
ASM Taiwan Branch Office

811 高雄市楠梓加工出口區東三街 4-2 號 傳真專線:(07)367-6399 電話:(07)367-6300



輔助訊息：

將 B/H 移動到壓力感應器的正上方，下降瓷嘴到壓力感應器的上方位置。



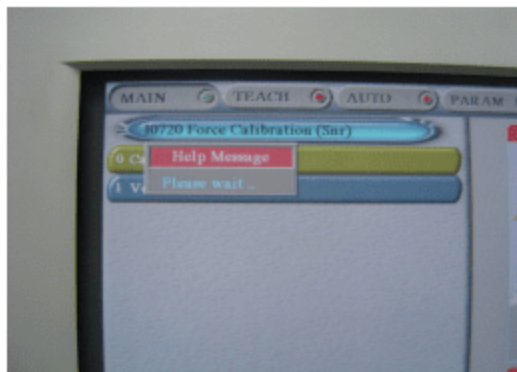
瓷嘴位置示意圖。



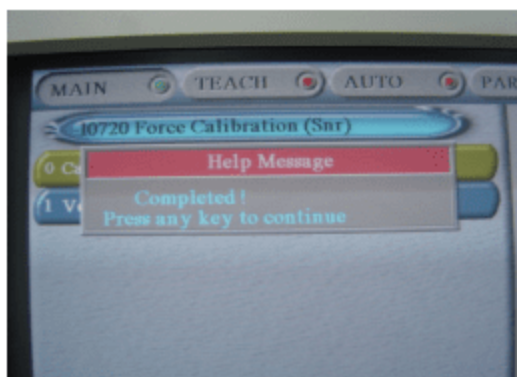
確認 B/H 冷卻氣壓流量在 10 ~ 15 l/min 的範圍內。



校正治具歸零。

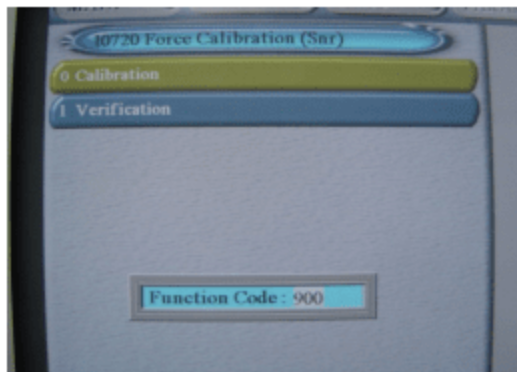


校正中請等待。
輔助訊息：



校正完成。
輔助訊息：

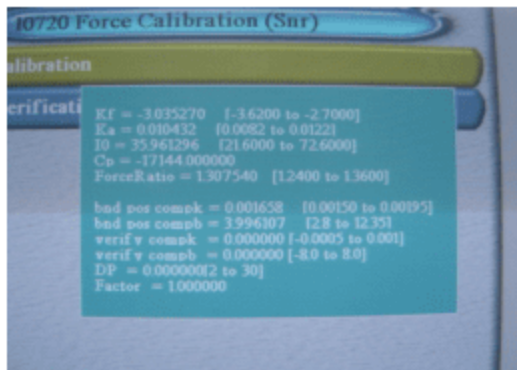
確認與調整 “Force ratio” 數值範圍



按下 “F-1 功能鍵” 數入 900，觀察校正結果。

ASM Taiwan Branch Office

811 高雄市楠梓加工出口區東三街 4-2 號 傳真專線:(07)367-6399 電話:(07)367-6300



檢查 " Force ratio " 數值是否正確：

- 規格：1.24 ~ 1.36



調整方法：

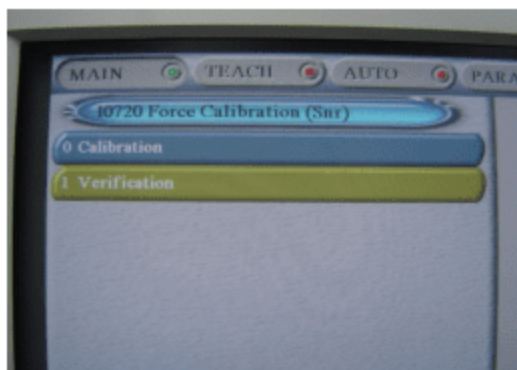
- 將 Bypass / Operation 設定：Operation。
- 將 Store / Change 設定：Change

依照所得數值調整：

- 數值小：Up 向上 – Fine or Coarse
- 數值大：Down 向下- Fine or Coarse

調整完成後將設定為 Store / Bypass，再繼續做壓力校正直到 Force ratio 數值符合規格。

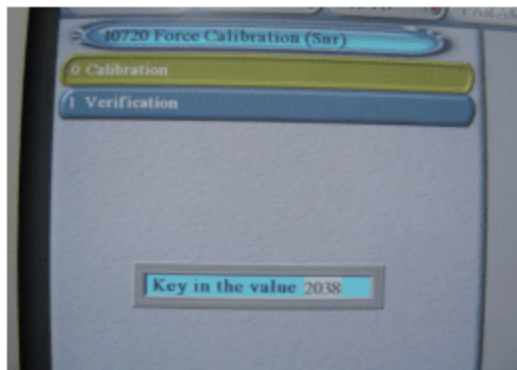
驗證壓力準確度



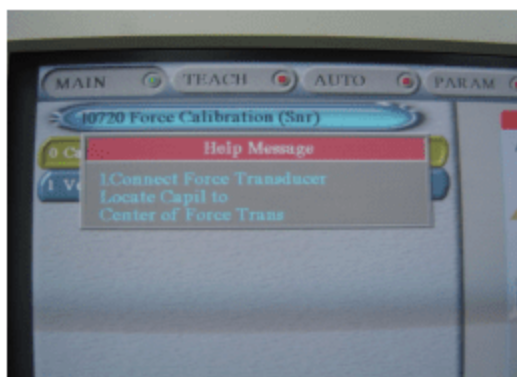
進入 " Verification menu " 驗證選項。

ASM Taiwan Branch Office

811 高雄市楠梓加工出口區東三街 4-2 號 傳真專線:(07)367-6399 電話:(07)367-6300

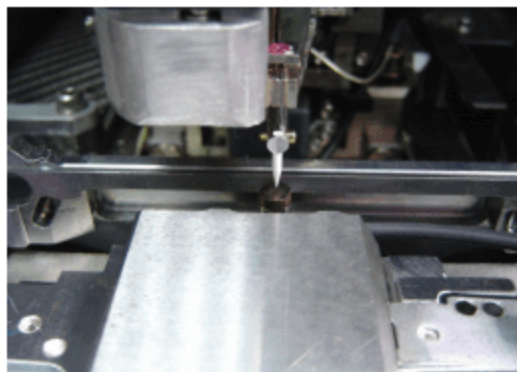


輸入電子式壓力校正治具上的 " Constant ratio 數值 " 每一具校正治具的數值都不一樣要小心。



輔助訊息：

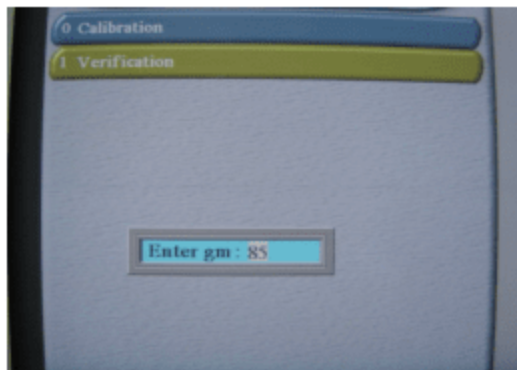
將 B/H 移動到壓力感應器的正上方，下降瓷嘴到壓力感應器的上方位置。



瓷嘴位置示意圖。



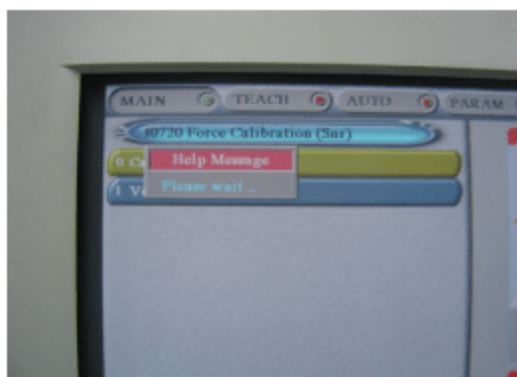
校正治具歸零。按下 " Enter " 按鍵開始驗證。



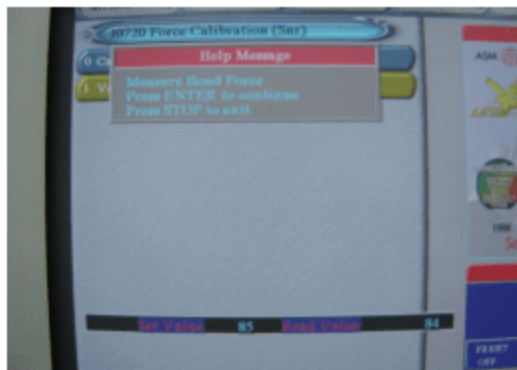
數入驗證壓力。

壓力規格：

- 1 ~ 200 ± 3g
- 201 ~ 400 ± 5g



驗證中請等待。



驗證完成，確認數值是否符合規格。