

大器晚成 境界心生



FAI-650

**SMT智能首件检测仪**

SMT Intelligent First Article Inspection System

# SMT首件检测新方法

当今SMT电子工厂多机种、小批量、换线频繁，使得首件检测任务越发繁重。传统的SMT检测方式不仅浪费人力、效率低下，整个检测过程缺乏管控，品质难以得到保证。针对此难题，深圳市蓝眼科技有限公司首创了SMT智能首件检测仪，通过不断升级优化，现已研发出针对大尺寸PCBA板的首件检测仪FAI-650，并具有以下优势：



## 节省一半人力

传统SMT首件检测，通常需要两个操作员，使用FAI-650首件检测仪，一个人就能轻松胜任。



## 节省一半检验时间

经数百家客户验证，使用FAI-650首件检测仪，单人操作，即可节省50%-80%的检测时间，并有效减少产线等待时间。



## 有效提升品质

整个检测环节完全管控，杜绝人为差错、捡漏和误判，数据可随时追溯。



## 自动生成报告

检测完毕，系统可自动生成多种格式检测报告。报告真实反映测试过程，并可以存档，或发送给客户。



## 操作简单

系统界面油耗，自动读值，自动判定，有提示音，操作员当天即可学会，3天内能熟练操作。



## 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。

## ■ 自动生成检测程序

系统自动识别客户BOM以及CAD位置图，无需修改客户资料，5分钟即可生成检测程序。

序号	流程内容	文件信息	操作提示
1	获取PCB图片	c:\users\sky\la\desktop\新建文件夹(11850)-top.jpg	重新获取...
2	获取坐标文件	c:\users\sky\la\desktop\新建文件夹坐标-a.xlsx	重新获取...
3	获取BOM文件	c:\users\sky\la\desktop\新建文件夹(ott1.0(1850)-bom.xlsx	重新获取...

## ■ 自动判定结果

系统自动切换测试档位，自动读值并与BOM作对比，自动判定PASS或者NG。

序号	位号	坐标(x, y)	规格型号	物料编号	测得值	检测结果	备注
81	C185	(1.525, 0.520)	CAP,CEBAMC,10M,50VDC,10%,X7R-TC CODE, 15,15%,TC,0805	LEX020223-LF	9.53218pf	✓ PASS	
82	C186	(1.247, 1.120)	CAP,CEBAMC,10M,50VDC,10%,X7R-TC CODE, 15,15%,TC,0805	LEX020223-LF	9.53218pf	✗ NG	物料+测试
83	C187	(0.416, 1.913)	CAP,CEBAMC,22P,50VDC,1% -TOL,1% +TOL,0% TC CODE, -L-	LEX0202140-LF	22.33491pf	✗ NG	物料+测试
84	C189	(1.210, 1.108)	CAP,CEBAMC,10M,50VDC,10%,X7R-TC CODE, 15,15%,TC,0805	LEX0202168-LF	1.02638pf	✓ PASS	
85	C190	(7.245, 5.328)	CAP,CEBAMC,10P,50VDC,10%,NPO-TC CODE, -30,30PPM,TC,0L	LEX0202042-LF	10.20757pf	✓ PASS	
86	C192	(1.500, 1.303)	电阻			未读取	
87	C193	(7.355, 0.155)	CAP,CEBAMC,15M,50VDC,10%,X7R-TC CODE, 15,15%,TC,04L	LEX0202044-LF	1.477246pf	✓ PASS	

## ■ 器件查询检索

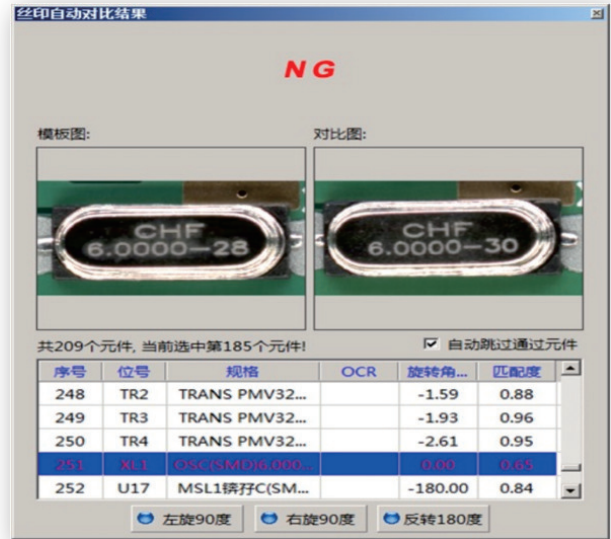
支持多种检索方式，比如显示或者搜索未检测器件，NG元件，某一个料号等。



# 功能介绍

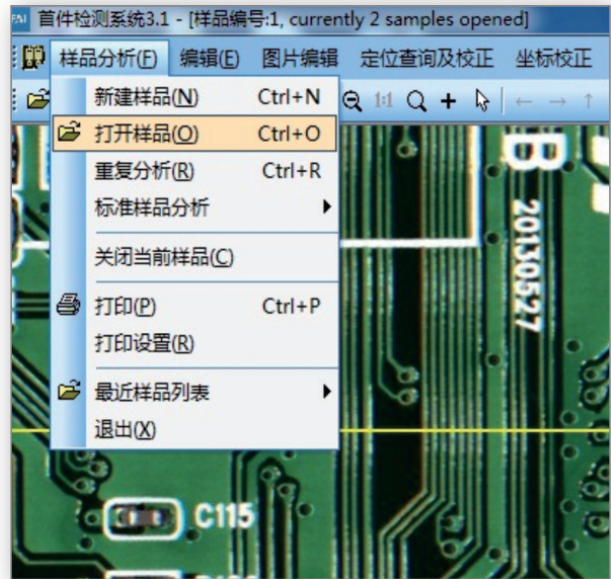
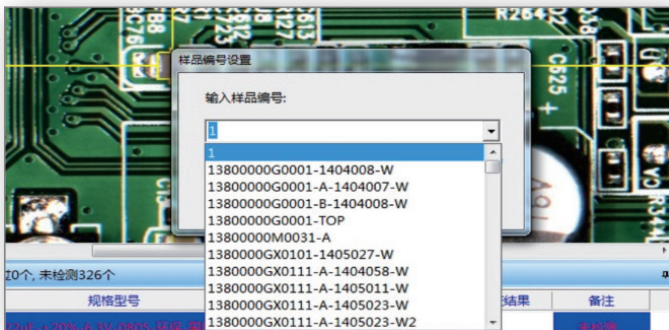
## ■ 丝印、方向、极性自动识别判断

对于芯片，二极管和丝印电阻等器件，可通过光学系统自动判定丝印，方向和极性。



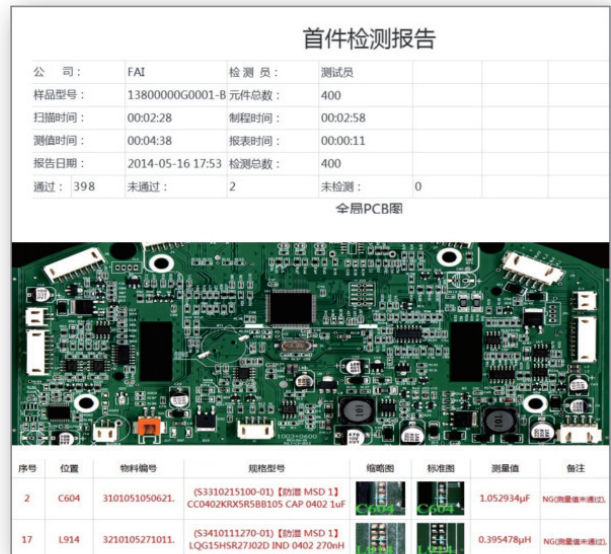
## ■ 样本功能

标准样本存储。测试同一机种基板无需再重新导入资料，系统直接调出使用。



## ■ 报告功能

测试完毕，可自动生成测试报告，并配有器件影像和PCBA的相关信息。报告可以存档，打印，发送邮件。



# FAI-650与传统首件检测方法对比



**VS**



- 自动测量判断
- 提高检测速度
- 降低人力成本
- 严格规范流程
- 具备追溯功能
- 提高产品质量

方式	FAI-650	传统方式	备注
操作人数	仅需1人	通常为2人	FAI-650仅需要传统方式一半的人力。
检测速度	快	慢	FAI-650能提高50%以上的检测速度。
品质保证	可靠性高	可靠性低	FAI-650实时显示检测情况，避免漏检，便于对多贴，错料，极性和方向进行判定；传统方式完全依靠人员，容易出错。
视觉对比	简单，准确	困难，易出错	FAI-650通过系统扫描图像将实物放大几十倍，清晰度高，自动识别和定位；传统方式作业人员需要核对BOM，元件位置图以及首件板上细小的SMD元件，容易视觉疲劳并出错。
判定方式	自动	人工	FAI-650自动保存测量值并判定结果，真实反映测值；传统方式通过人工记录确认，存在风险。
管理难度	容易	较难	FAI-650电脑存储资料和程序，需要使用时方便调用；传统方式需要管理纸质的BOM文件和元件位图，再次调用时比较麻烦，切占用空间。
可追溯性	容易追溯	很难追溯	使用FAI-650，操作人员仅需要登记工号，便能追溯错误元件。
检测报告	自动生成	人工作业	人工作业繁琐，费时费力。

## 规格参数

### 基本信息

品名	FAI-650 智能首件检测仪+工作台
颜色	灰/白
设备尺寸	1310(L)x820(W)x955(H) mm /1328(L)x1017(W)x1050(H) mm
设备重量	约170 KG /约200KG
环境要求	温度10~35℃；湿度20%~80%

### 显示器参数

品牌型号	飞利浦
尺寸	21.5 英寸

### 主机参数

品牌型号	HP Z2
工作环境	WIN10
CPU	I5
内存	16G
硬盘	1T

### 电桥参数

型号	BLUIRIS 6230T
电源	AC 220V ( ± 10% ) , 50HZ
测试信号频率	20Hz~300kHz
R/C最小测量	R 0.1Ω; C 0.1pf
测试精度	0.05%
测量显示范围	L 0.01nH~9.9999kH C 0.0001pF~9.9999F R 0.1mΩ~20MΩ
测试通信	RS-232C

### 扫描参数

电源	AC 220V ( ± 10% ) , 50Hz , 55W
扫描元件	CCD
扫描光源	LED
扫描范围	550mm x 600mm 上高 26mm, 下高 30mm
光学分辨率	600~2400 dpi

# 公司资质与专利



高新技术企业证书



ISO9001质量管理体系



倍测检测



知识产权管理体系认证



料带续接机专利



电子元件检测方法专利



自动测值机专利



SMT器件检测系统专利



测值机及测量机构专利



检测机构专利



检测抽展专利

更多证书与专利请咨询工作人员

## 部分合作客户

 比亚迪	 德赛西威	 宇通客车	 宁德时代	 大连松下	 法雷奥
 易德龙	 科博达	 全一电子	 华阳通用	 路畅科技	 好帮手电子
 阿尔派	 康尼	 海格科技	 光弘科技	 龙旗电子	 华贝科技
 VIVO	 OPPO	 裕富达电子	 伟创力	 剑桥科技	 安科讯
 新华三	 光联	 天弘科技	 共进电子	 梯梯电子	 海能达
 漫步者	 奥克斯	 方舟机电	 光顺电子	 光宝电源	 康舒电子
 航嘉集团	 天宝	 麦格米特	 英飞特电子	 路之遥	 华贝科技
 美的	 海信	 长城开发	 盈趣科技	 富士康科技	 创维



### 深圳市蓝眼科技有限公司

地址：深圳市宝安区留仙二路鸿辉科技园2栋6楼  
 电话：0755-23216393、0755-83360400  
 网站：www.bluiris.cn  
 邮箱：marketing@bluiris.cn

#### 苏州办事处

地址：苏州市工业园星汉街5号腾飞新苏工业坊  
 A栋6楼 (ROOM-G)  
 专线：18115501415  
 电话：+86-512-67158362



关注蓝眼科技微信公众号