

Báo Cáo Học Tập

Cách Đo và tạo profile của lò hàn

Nguyễn Hữu Đạt
Mã thẻ:V0977616
Bộ phận:ME

1:Thiết bị và dụng cụ cần chuẩn bị



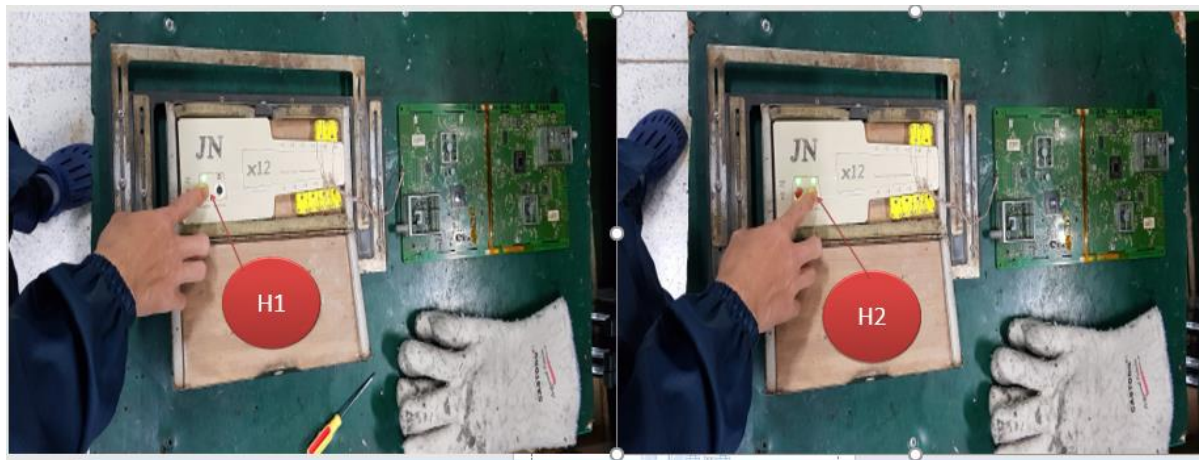
2: Các bước tiến hành đo.

Bước 1 :

- Điều chỉnh độ rộng băng tải bằng với bản
- Điều chỉnh giá đỡ cho vừa với bản đo (đối với lò hàn không có băng tải lưới)
- Kết nối bản đo với thiết bị JN thông qua các jack cắm.

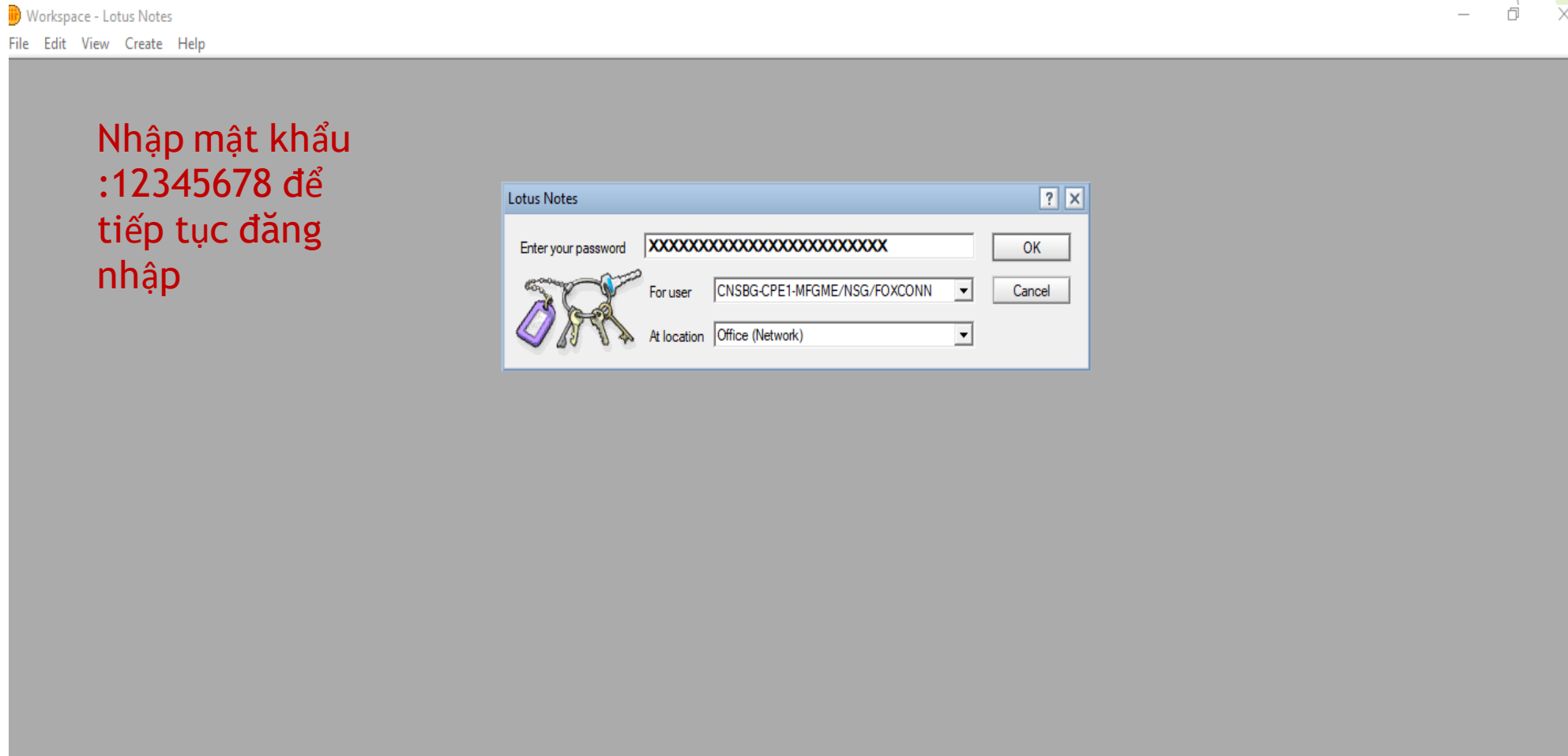
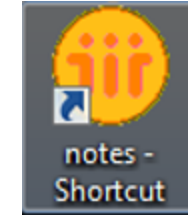
Bước 2:

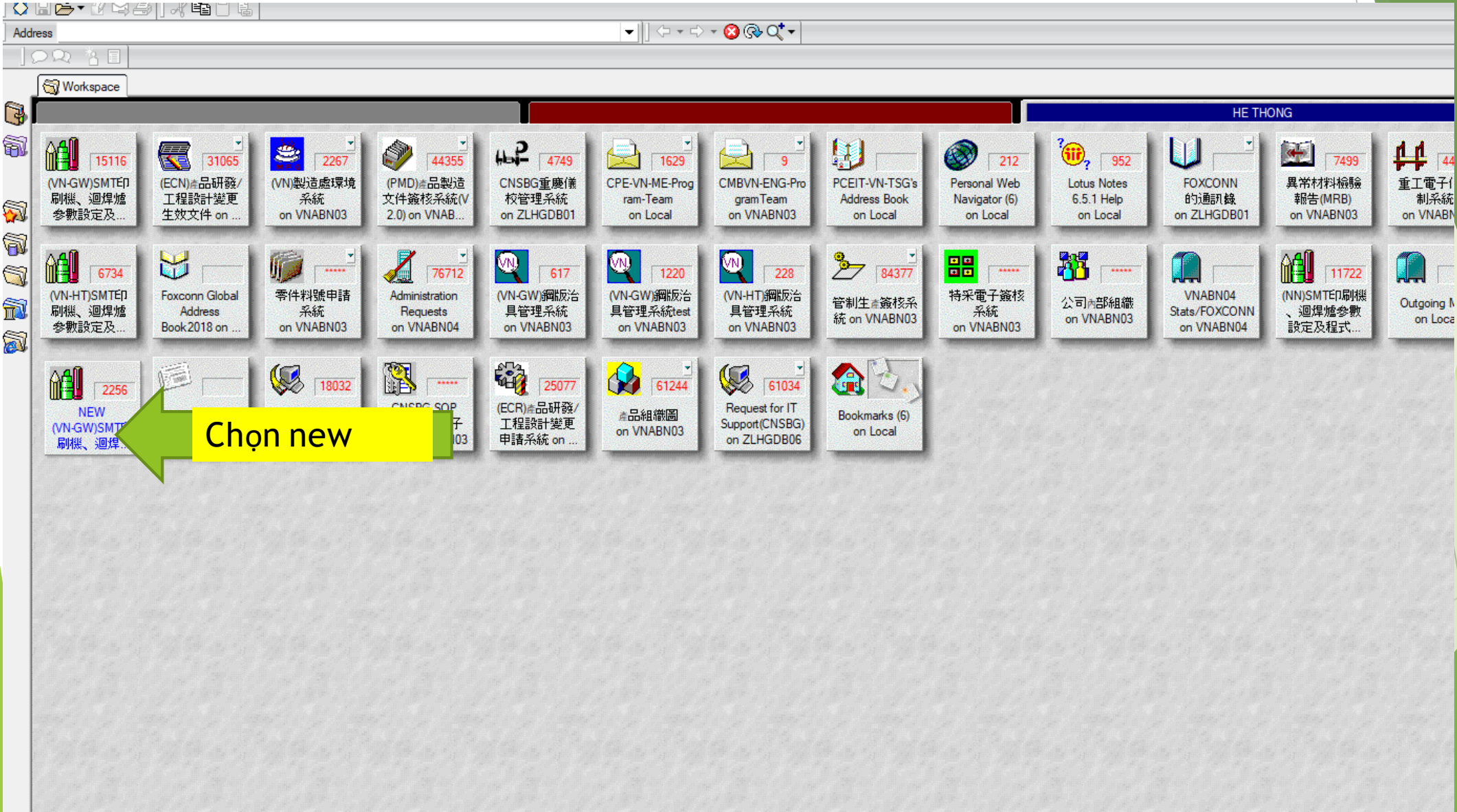
- Ấn nút nguồn màu đỏ (H1)
- Ấn nút thu dữ liệu màu đen , đóng nắp hộp rồi bắt đầu đo (H2)
- Bản đo ra ngoài ấn tiếp nút màu đen (H2) kết thúc quá trình đo .



3: Cách tạo ra một profile

*Sử dụng phần mềm Notes: để lấy thông số máy in và tham số lò hàn







WAVE SOLDER參數設定(Wave solder parameter setting)
印刷機&回焊爐參數設定記錄(The records of printer&reflow oven
ME產品歷史資料庫(ME product history data base)
程式管理系統(Programme management system)
AOI工程管理系統(AOI management system)
SPI工程管理系統(SPI management system)
換線資料庫(Line change data base)

← **Chọn dòng 2**





Address



Workspace main_all NEW (VN-GW)SMT印刷機 ...

- 按廠別(By Plant)
 - By VN
 - 迴焊爐參數系統設定(The parameter of reflow)
 - Vitronics XPM2
 - Vitronics XPM820
 - Vitronics MR
 - Vitronics XPM1030
 - Heller 1913 MK III
 - Heller 1936 MK5
 - SONIC N10
 - FURUKAWA
 - AIR ETC
 - MR933
 - JT-KTH
 - 印刷機參數設定(The printer parameter)
 - MPM Momentum
 - UP2000
 - DEK
 - Panasonic
 - GKG
 - Profile爐溫記錄(The oven temperature)
 - 追加線別(Supplemental line)

建立印刷參數記錄

Search in View "DEK印刷參數記錄(E)ByVN"

Not indexed ? x

Search for

Search

More

棟別 Factory	機種名稱 Model name	面 Side	線別 Line	刮刀長度 Scraper length	速度 Speed	建檔人 up man	Set- 狀態 Status	狀態 Status
B06	ERL3000T00	TOP	D5	300	60~90	V0913884	已生效	已生效
B06	ERPE5000T00	BOT	D5	300	80~100	V0913884	已生效	已生效
B06	ERPE5000T00	TOP	D5	300	80~100	V0500438	已生效	已生效
B06	ES24LT01T00	BOT	D3	300	80-100	V0913884	待責任工程師簽核	待責任工程師簽核
Save or Save Conflict								
		TOP	D5	400	80-100	V0913884	已生效	已生效
		BOT	D5	500	80-120	V0913884	已生效	已生效
		TOP	D4	500	80-100	V0913884	已生效	已生效
		TOP	D5	350	80-100	V0913884	已生效	已生效
		BOT	D3	400	80-100	V0913884	已生效	已生效
			D3	400	80-100	V0913884	已生效	已生效
			D10	400	80~100	V0913884	已生效	已生效
			D10	400	80~100	V0913884	已生效	已生效
			D6	400	80~100	V0913884	已生效	已生效
			D5	400	45	V0913884	待提交.....	待提交.....
			D5	200	80~100	V0913884	已生效	已生效
			D3	400	80-100	V0913884	已生效	已生效
			D6	400	80~100	V0913884	已生效	已生效
			D5	400	80-100	V0913883	已生效	已生效
			D2	400	80-100	V0913883	已生效	已生效
			D4	400	80-100	V0913884	已生效	已生效
		TOP	D10	400	80-100	V0913884	已生效	已生效
		BOT	D6	400	80~100	V0918746	已生效	已生效
		TOP	D5	400	80~100	V0918746	已生效	已生效
		TOP	D1	400	80-100	V0913884	已生效	已生效
B03	F5719A1904DLPC2	TOP&BO	E1/E2	200	60-100	C0301398	已生效	已生效
B03	F5719A1904GHP	TOP&BO	E1/E2	200	60-100	F1321094	已生效	已生效
B03	F5719A1904LC	TOP&BO	E1/E2	200	60-100	F1321094	已生效	已生效
B06	F5719A1904LC	BOT	D3	400	80~100	V0913884	已生效	已生效
B06	F5719A1904LC	TOP	D5	400	80-100	V0913884	已生效	已生效

Tiếp theo chọn
DEK (máy
in)/Search for
(chọn tên
hàng)/ctrl +P



Address

Workspace main_all NEW (VN-GW)SMT印刷機... (Untitled)

按廠別(By Plant)

- By VN
 - 迴焊爐參數系統設定(The parameter of reflow)
 - Vitronics XPM2
 - Vitronics XPM820
 - Vitronics MR
 - Vitronics XPM1030
 - Heller 1913 MK III
 - Heller 1936 MK5
 - SONIC N10
 - FURUKAWA
 - AIR ETC
 - MR933
 - JT-KTH
 - 印刷機參數設定(The printer parameter setting)
 - MPM Momentum
 - UP2000

建立迴焊爐記錄(The record of SMT Profile setting)

37 documents in View 'Vitronics XPM2迴焊爐參數記錄(E)VN' matched your search

Search for u10c

Clear Results

More

	棟別 Factory	客戶 Customer	機種 Model type	面別 Side		建立者	建立時間	修 Mo
✓	B03	UBEE	U10C135TXX	BOT		V0918746	03/15/2019 0:	✓
✓	B03	UBEE	U10C135TXX	TOP		V0918746	03/15/2019 0:	✓
✓	B03	UBEE	U10C135TXX	BOT		V0918746	03/25/2019 0:	✓
✓	B03	UBEE	U10C135TXX	TOP	10	F1321068	04/03/2019 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C100T30	BOT	8	V0913883	09/29/2018 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C100T20	TOP	8	V0913883	09/29/2018 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C137T00	BOT	8	V0918746	11/22/2018 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C116T10	BOT	8	V0301011	12/07/2018 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C116T00&20&30	TOP	8	V0301011	12/07/2018 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C116T20	BOT	8	V0301011	12/07/2018 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C116T30	BOT	8	V0301011	12/07/2018 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C116T00&20&30	TOP	12	V0301011	12/07/2018 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C118T00	BOT	8	V0301011	12/07/2018 1:	✓
✓	B06	UBEE	U10C118T00	TOP	8	V0301011	07/23/2018 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C118T20	BOT	8	V0000547	12/07/2018 1:	✓
✓	B06	UBEE	U10C118T00	BOT	8	V0301011	12/07/2018 1:	✓
✓	B06	UBEE	U10C121T00	BOT	8	V0902020	12/07/2018 1:	✓
✓	B06	UBEE	U10C121T00	TOP	8	V0902020	12/07/2018 1:	✓
✓	B06	UBEE	U10C121T20	BOT	8	V0301011	12/07/2018 1:	✓
✓	B06	UBEE	U10C100T12	BOT	8	V0301011	12/07/2018 1:	✓
✓	B06	UBEE	U10CXXXX	TOP	8	V0301011	12/07/2018 1:	✓
✓	B06	UBEE	U10CXXXX	BOT	8	V0301011	12/07/2018 1:	✓
✓	B06	UBEE	U10C100T12	TOP	8	V0301011	12/07/2018 1:	✓
✓	B06	UBEE	U10C135T10	BOT	8	V0913884	12/07/2018 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C135T10	TOP	8	V0913884	12/07/2018 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C116T00&20&30	TOP	12	V0913884	01/02/2019 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C135T50	TOP	8	V0913884	01/21/2019 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C147T00	BOT	8	V0913884	01/29/2019 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C116T10	BOT	12	V0918746	03/02/2019 0:	✓
✓	B06	UBEE	U10C116T10	TOP	12	V0913884	03/04/2019 0:	✓

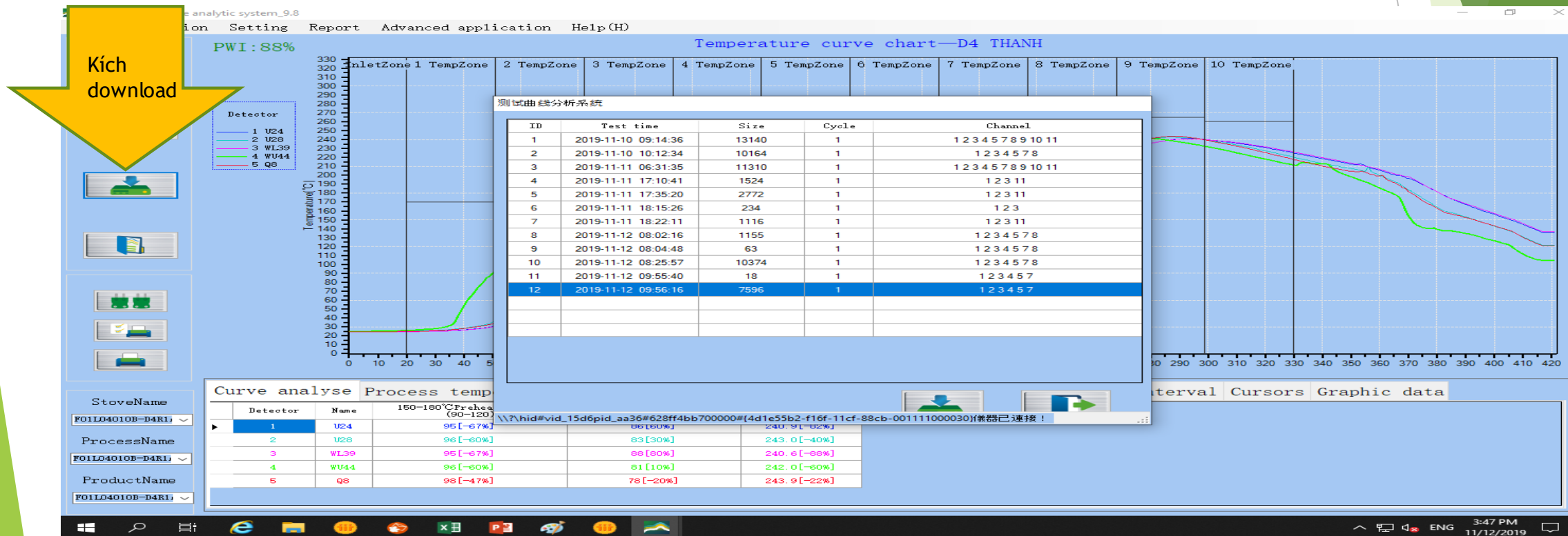
Chọn
tên sản
phẩm

Chọn+ XPM2 nếu là
chuyên 5,6,7,8
+heller nếu lad
chuyên 3,9,10
+sovic n10 nếu là
chuyên 1,2,4

Sử dụng phần mềm JN.EXE

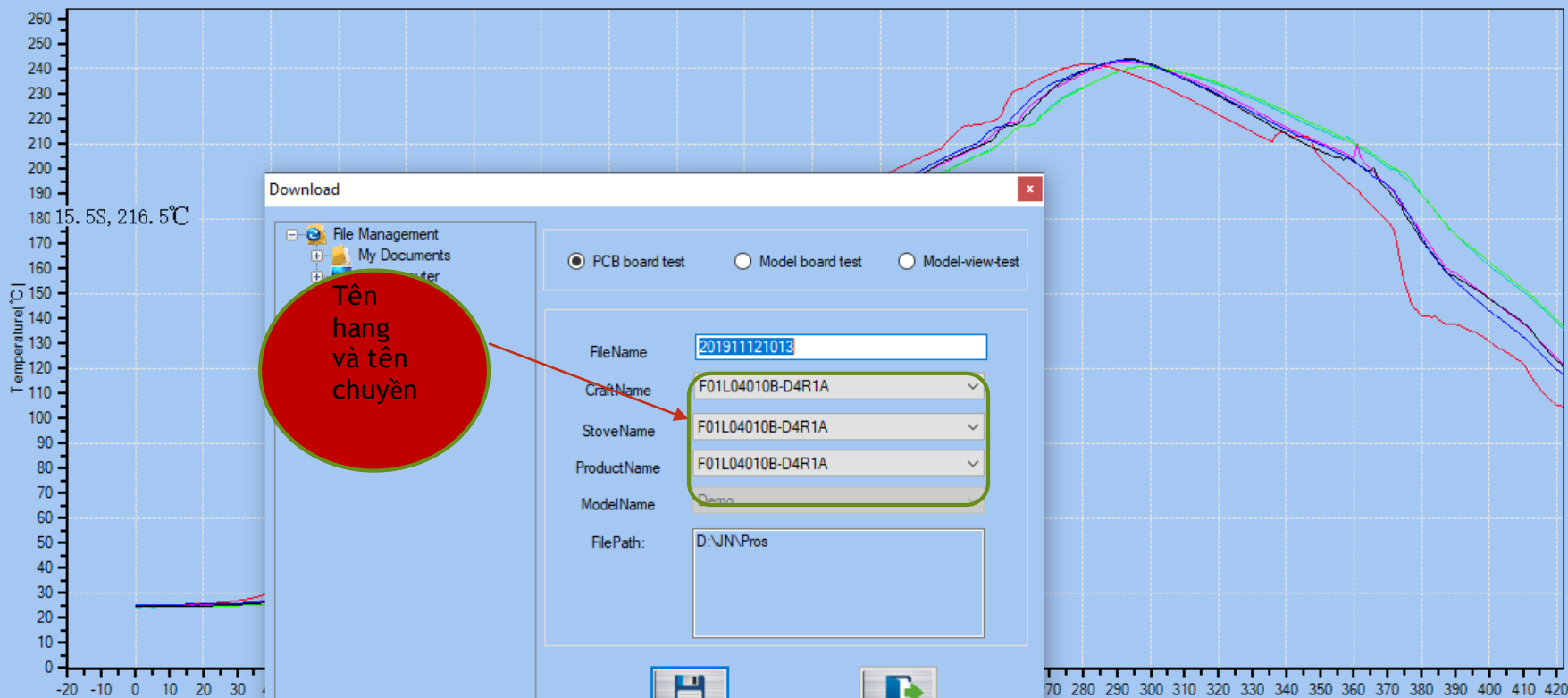


Kết nối thiết bị JN và phần mềm JN.EXE trên máy tính để tiến hành load như hình :



PWI:88%

Temperature curve chart—D4 THANH

Detector
#1
#2
#3
#4
#5
#6
#7

Curve analyse Process temperature Slope analyse User-Defined temperature User-Defined interval Cursors Graphic data

	Detector	Name	150-180°C PreheatTime(S) (90-120)	217°C ReFlowTime(S) (70-90)	PeakValue°C (240-250)
▶	1	U24	95 [-67%]	86 [60%]	240.9 [-82%]
	2	U28	96 [-60%]	83 [30%]	243.0 [-40%]
	3	WL39	95 [-67%]	88 [80%]	240.6 [-88%]
	4	WU44	96 [-60%]	81 [10%]	242.0 [-60%]
	5	Q8	98 [-47%]	78 [-20%]	243.9 [-22%]

StoveName

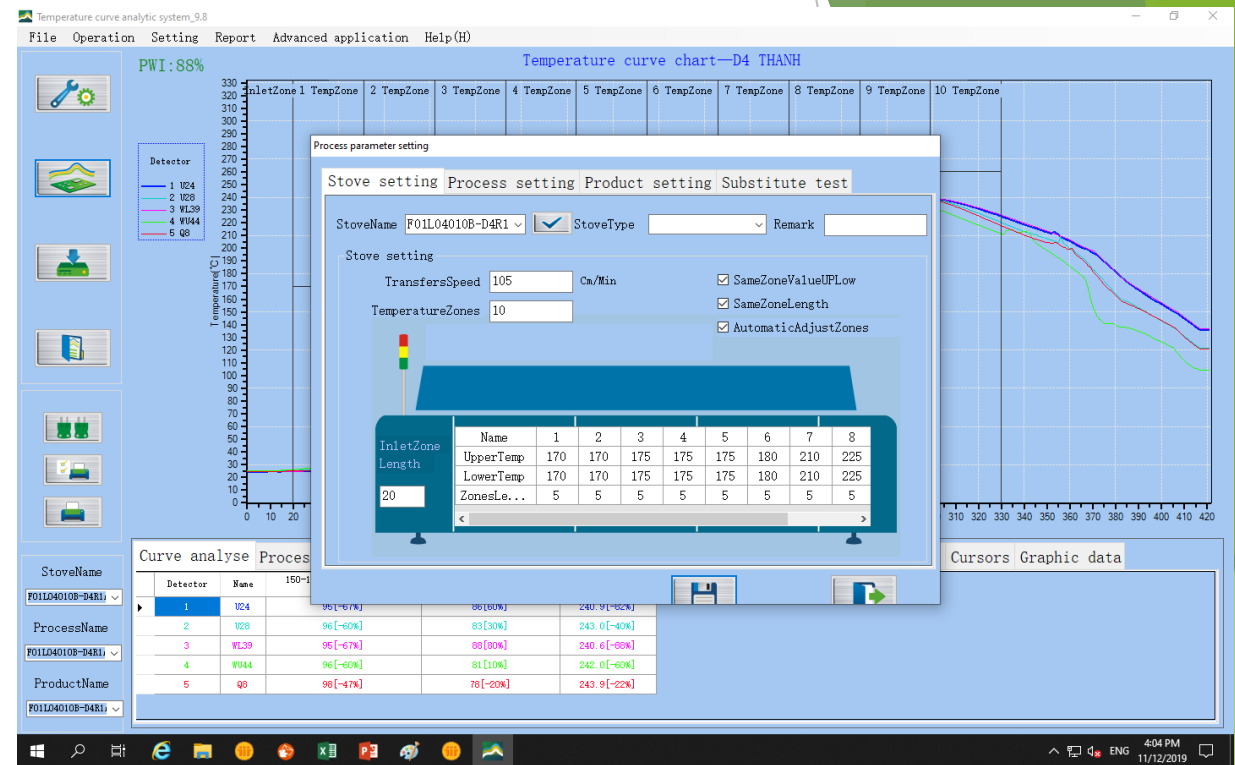
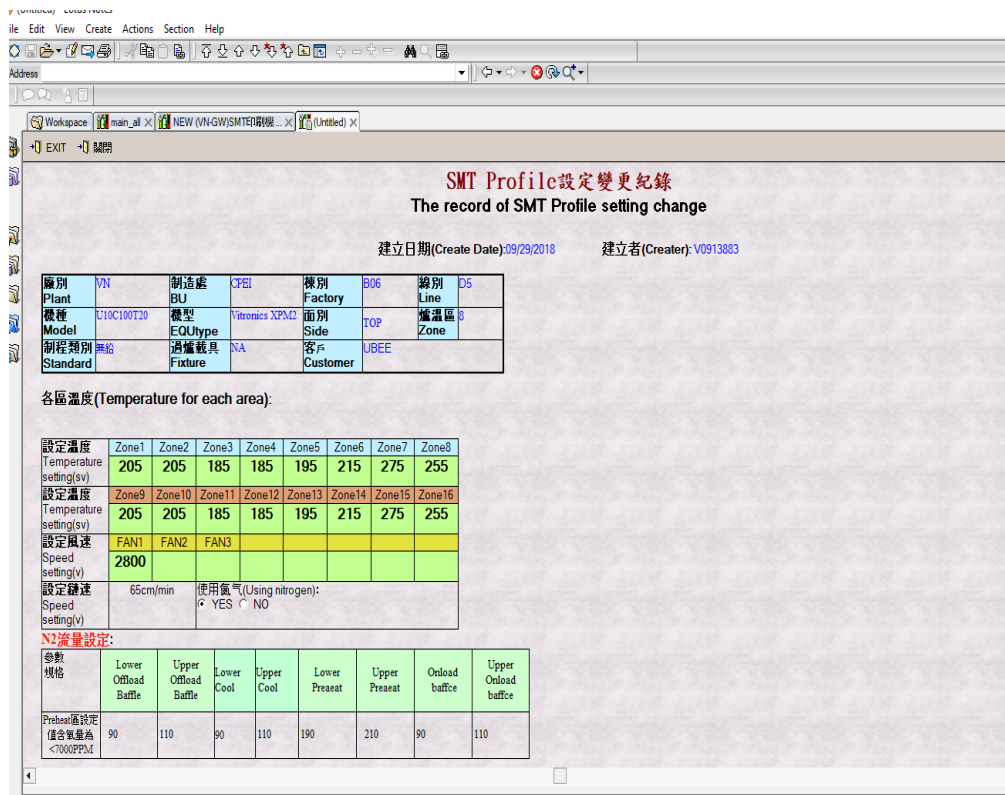
F01L04010B-D4R1A

ProcessName

F01L04010B-D4R1A

ProductName

F01L04010B-D4R1A



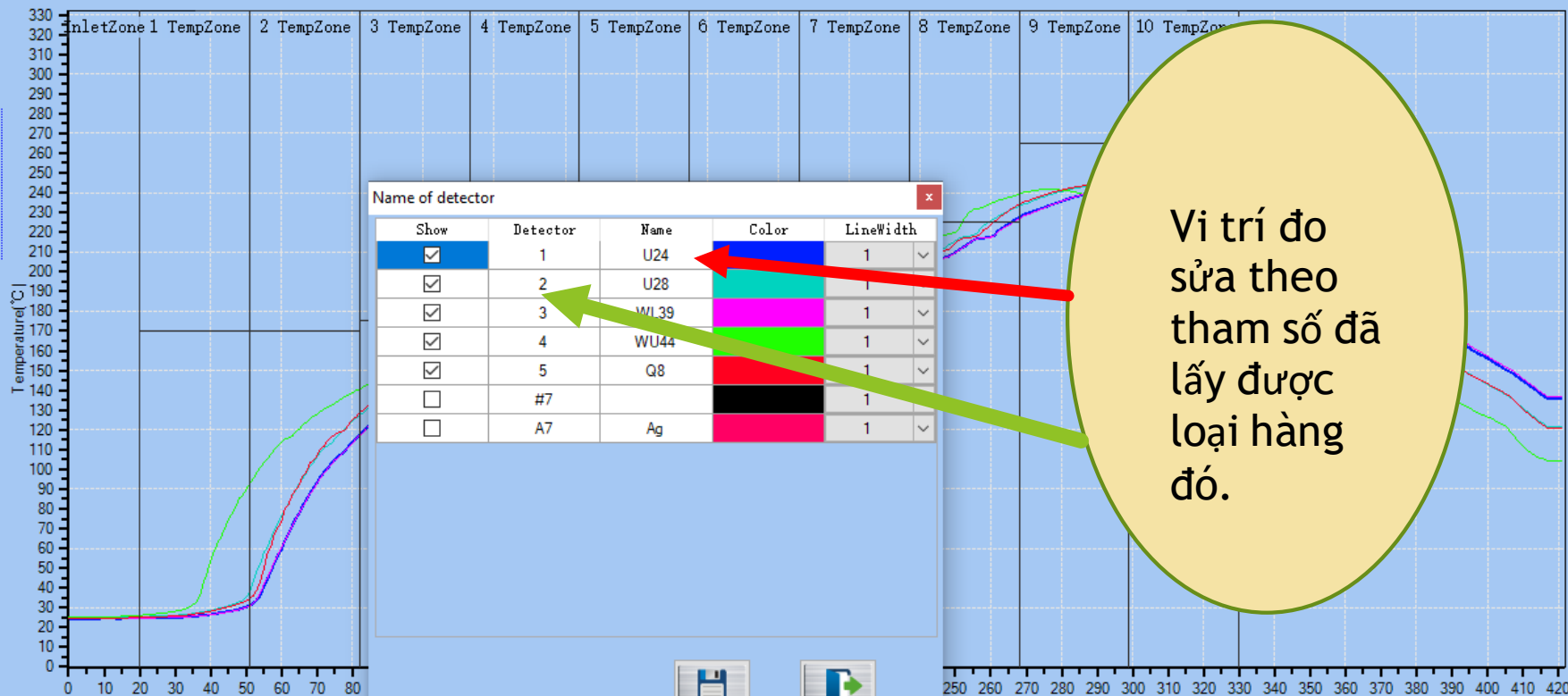
So sánh các tham số ở hình trái và sửa sao cho chuẩn ở hình bên phải

PWI:88%

Temperature curve chart—D4 THANH

Detector

- 1 U24
- 2 U28
- 3 WL39
- 4 WU44
- 5 Q8



Curve analyse Process temperature Slope analyse User-Defined temperature User-Defined interval Cursors Graphic data

Detector	Name	150-180°CPreheatTime(S) (90-120)	217°CReflowTime(S) (70-90)	PeakValue°C (240-250)
1	U24	95[-67%]	86[60%]	240.9[-82%]
2	U28	96[-60%]	83[30%]	243.0[-40%]
3	WL39	95[-67%]	88[80%]	240.6[-88%]
4	WU44	96[-60%]	81[10%]	242.0[-60%]
5	Q8	98[-47%]	78[-20%]	243.9[-22%]

StoveName

F01LD4010B-D4R1

ProcessName

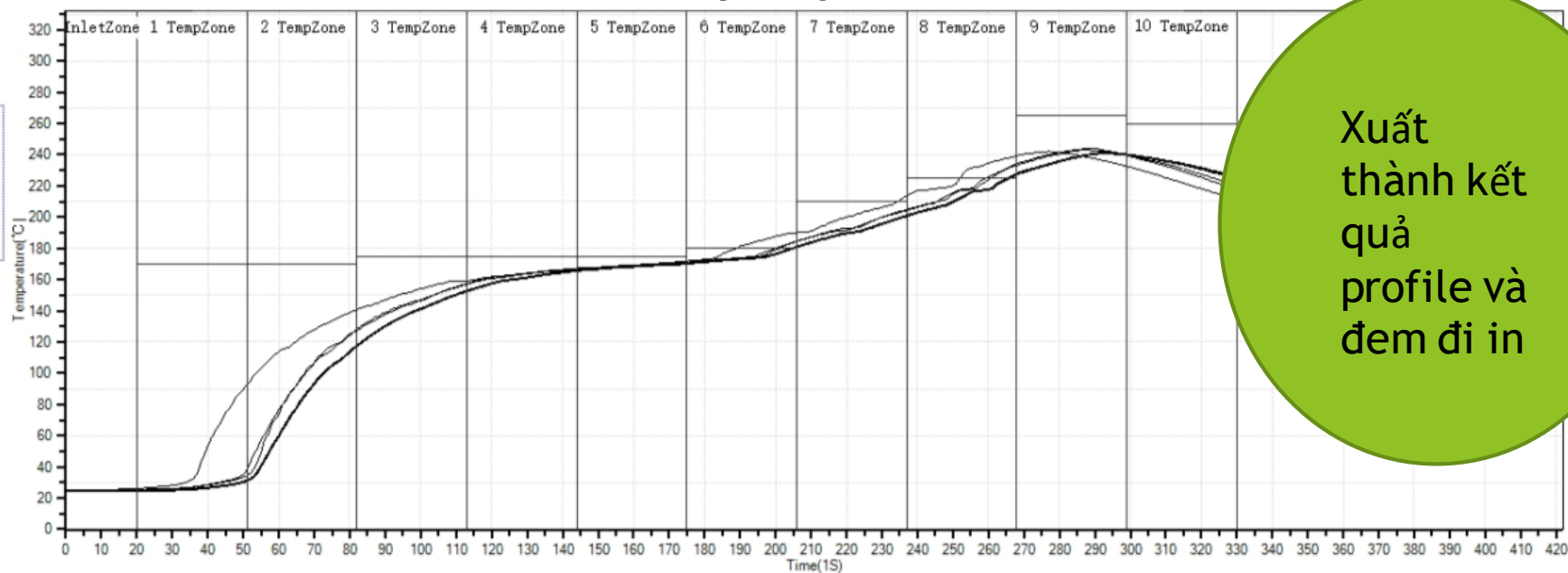
F01LD4010B-D4R1

ProductName

F01LD4010B-D4R1

Curve analysis report

PWI:88%



Xuất
thành kết
quả
profile và
đem đi in

名称		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Speed(cm / min): 105		
上温区		170	170	175	175	175	180	210	225	265	260			
下温区		170	170	175	175	175	180	210	225	265	260			
探头	150-180°CPreheatTime(S) (90-120)			217°CReflowTime(S) (70-90)			PeakValue°C (240-250)			AscendingSlope°C/S		DescendingSlope°C/S		
1	95[-67%]			86[60%]			240.9[-82%]			0.75		-0.81		
2	96[-60%]			83[30%]			243.0[-40%]			0.79		-0.89		FileName:D4 THANH EnterpriseName: ProductName:F01L04010B-D4R1A