

FAVI

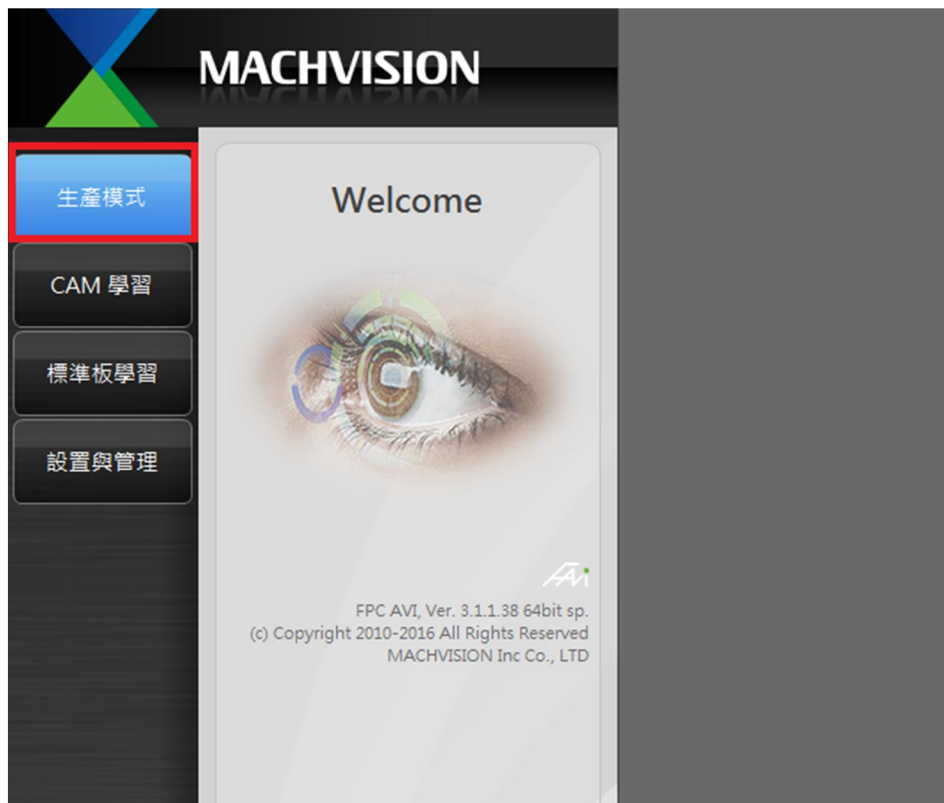
Step1：點開桌面“AviFPC”。



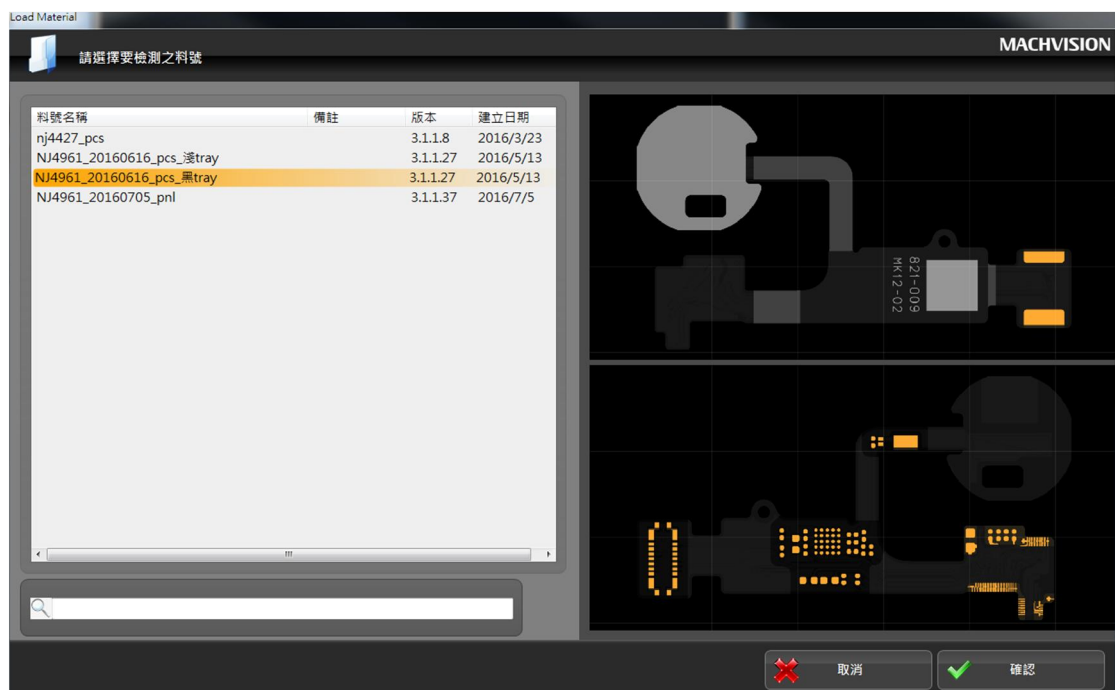
Step2：點選“執行復歸”按鈕，執行復歸動作。



Step3：點選“生產模式”。



Step4：點選完生產模式後，會進入到“請選擇要檢測之料號”頁面，選擇完後按“確認”。



P.S 如果 tray 盤為黑色的，請選擇“NJ4961_pcs_黑 tray”這個料號選項，如果 tray 盤為淺色的，請選擇“NJ4961_pcs_淺 tray”這個料號選項。

Step5：選擇完後，會進入到“設定檢測選項”，檢測模式選擇“僅檢反面”，複檢模式選擇“良率篩選”，選擇完後按“確定”。



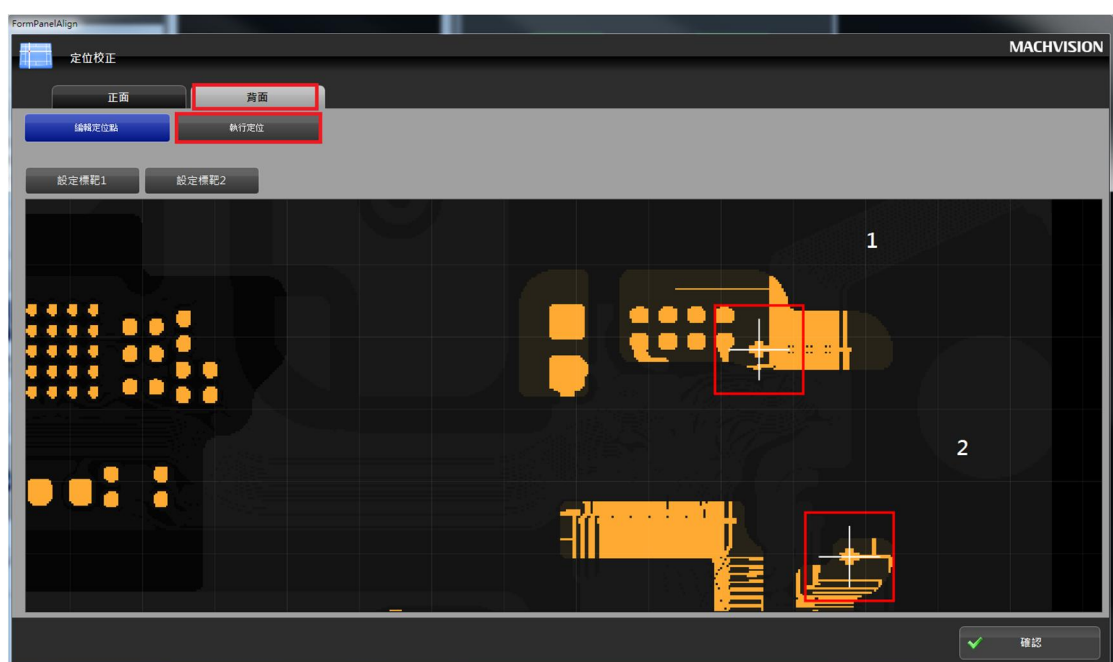
P.S.1 依料號的不同，有些料號可能“僅檢正面”。

P.S.2 用良率篩選模式時，在“檢測模式”選項裡不可選擇“檢測雙面”。

Step6：選擇完後，首先要先訂位校正，點選“生產設定”選單，在選擇“定位校正”進行定位校正。

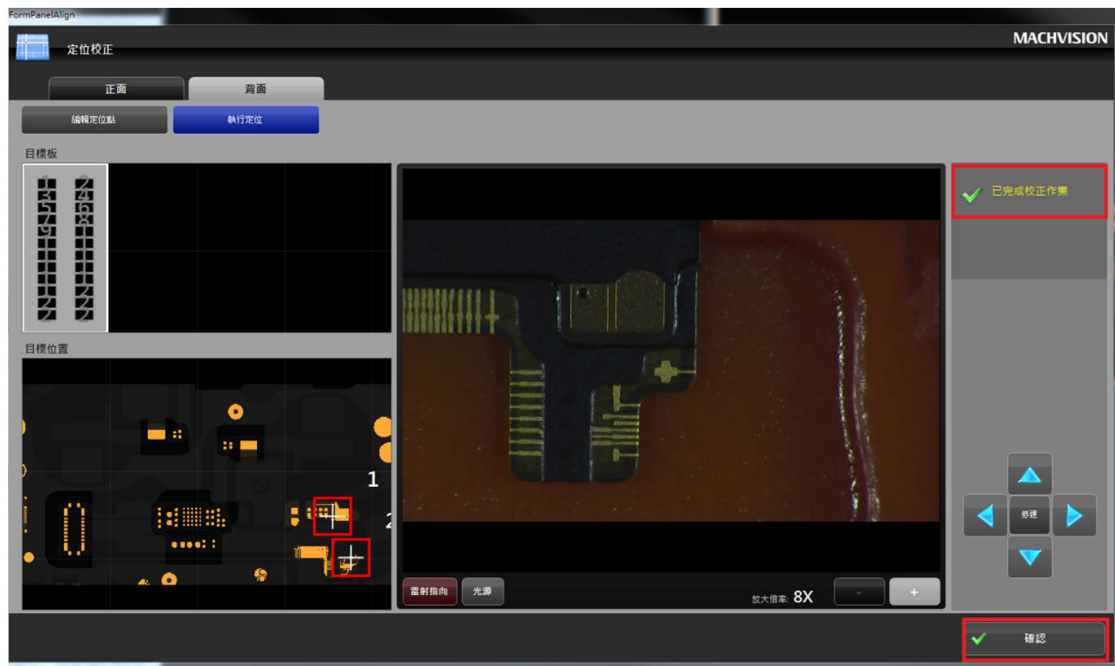


Step7: 在“定位校正”頁面裡要選擇兩點定位點，而在 NJ4961_pcs_ 這料號裡，選擇“背面”然後再選擇的兩點為兩個十字，選擇好後點選“執行定位”執行定位。



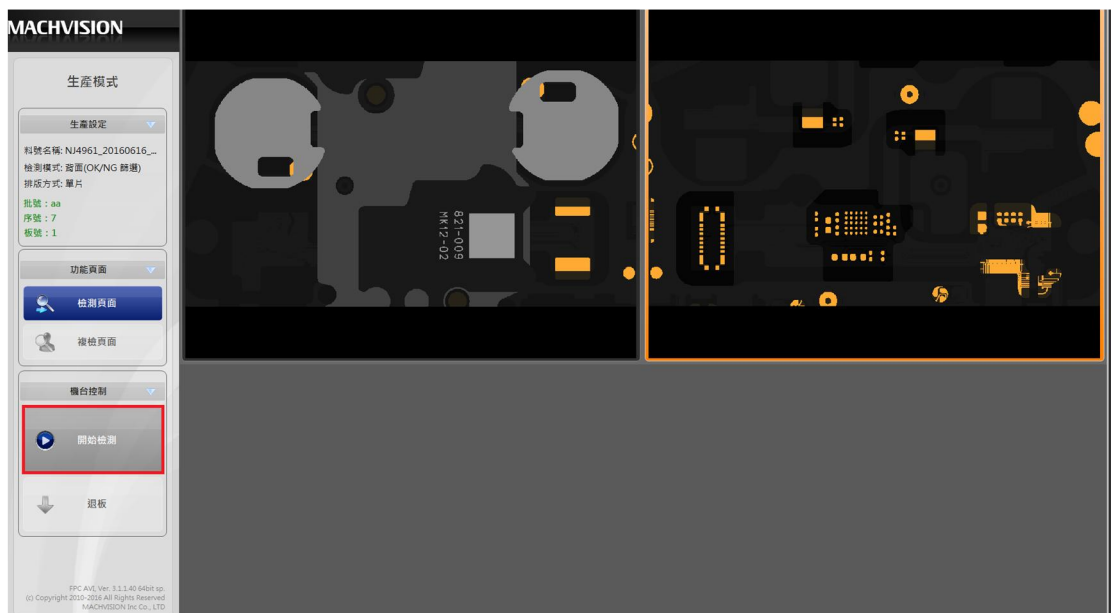
Step8：在“執行定位”頁面裡，對照左下圖的兩點定位點進行定位。點選完定位點 1 時，機器會自動到定位點 2，點選完定位點 2 時，右上會顯示“已完成校正作業”，在按“確認”完成定位校正。





P.S.在點選定位點 1、2 十字時，要點選十字的中間

Step9：定位完後，就可以進行掃描，可以用滑鼠點選“開始檢測”進行掃描，或者機台上的兩顆綠色按鈕同時按下也可以進行掃描。



P. S. 切換“良率篩選頁面”及“缺陷資訊頁面”，按“ctrl”加“？”即可切換。

※注意事項

在要掃描之前，請先按「F8」
啟動吸氣功能檢查料件是否有正確放好，
沒有放好會導致機器誤判為 NG，且也有
可能導致無法對位而發生問題及影像模
糊的問題，導致嚴判率上升。