

TOD電測機操作手冊



1.使用者登入作業;打開系統會自動原點復歸

1-1系統部分皆為反白無法作業;需1-1.1登入帳號才能操作

1-2產品名稱預設值會依上一次關閉前的名稱;1-2.1按載入

登入 登出 人員編制

產品名稱 1-2 重整 載入 1-2.1 存檔 刪除 產品編碼 0000000000

帳號: 000000 密碼: 123456

相機間距: 100 mm

量測時間: 0.0 sec

啟動

X偏移量: 0000 um

Y偏移量: 0000 um

θ 偏移量: 0000 度

數量: 0000000 片 重新計數左

數量: 0000000 片 重新計數右



2.操作介紹

2-1後.左.右側的勾選，選擇Recipe進入的方向做接觸部分

2-2箭頭位置為手動方式可操控單獨一側進、退

2-3 Z軸為整個平軸上升及下降;Z軸可手動調整至想要位置,數值可設定至2-4

2-4進出料位置設定為人員取放片位置

2-5工作量測位置設定上升及金手指

登入 登出 人員編制

產品名稱 重整 載入 存檔 刪除 產品編碼 0000000000

2-1 後側

2-2 退 2-2 進

2- 左側 右側 2-1

2-2 進 2-2 退

對位平台

Z軸

2-3

進出料位置 0 2-4 定位

工作量測位置 0 2-5 定位

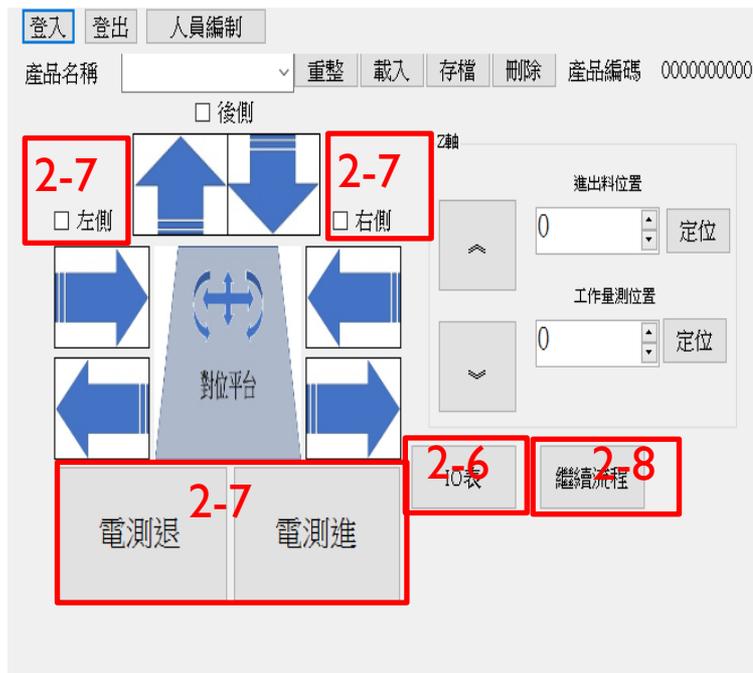
IO表 繼續流程

電測退 電測進

2-6 按IO表即可開啟IO表格

2-7電側進退如勾選處有做勾選就會同進同退(以有勾選為準)

*本系統有做一道防護功能，如人員有手伸進機台裡，機台會停止，必須手伸出來，按2-8繼續流程，才可繼續運作



Input		2-6	Output		
00	●	啟動 (二按鈕AND串接)	00	●	左汽缸ON: 往前
01	●	停止	01	●	左汽缸ON: 往後
02	●	ON: EMO按下	02	●	右汽缸ON: 往前
03	●	ON: 機台軸電源開啟	03	●	右汽缸ON: 往後
04	●	ON: 機台軸電源關閉	04	●	前汽缸ON: 往前
05	●	ON: 左氣缸在退位置	05	●	前汽缸ON: 往後
06	●	ON: 左氣缸在進位置	06	●	ON: 三色燈-綠
07	●	ON: 右氣缸在退位置	07	●	ON: 三色燈-黃
08	●	ON: 右氣缸在進位置	08	●	ON: 三色燈-紅
09	●	ON: 前氣缸在退位置	09	●	ON: 三色燈-蜂鳴器
10	●	ON: 前氣缸在進位置	10	●	ON: 靠位前進OFF靠位後
11	●	-----預留功能-----	11	●	ON: 光源開啟 左側對位
12	●	ON: 在席真空	12	●	ON: 光源開啟 右側對位
13	●	安全光開	13	●	ON: 光源開啟View 相機
14	●	-----預留功能-----	14	●	ON: 光源開啟QR Code
15	●	-----預留功能-----	15	●	ON破真空
16	●	-----預留功能-----	16	●	ON真空
17	●	-----預留功能-----	17	●	-----預留功能-----
18	●	-----預留功能-----	18	●	-----預留功能-----
19	●	-----預留功能-----	19	●	-----預留功能-----
20	●	-----預留功能-----	20	●	ON: 機台軸電源關閉亮燈
21	●	-----預留功能-----	21	●	ON: Z軸煞車放開
22	●	-----預留功能-----	22	●	ON: 機台軸電源開啟亮燈
23	●	-----預留功能-----	23	●	-----預留功能-----



2-8 X偏移量 ; 2-9 Y 偏移量 ; 2-10 θ 偏移量

2-11 數量為計數用接觸幾次後要換金手指; 2-11.1 可參考已經跑多少片

2-12 按重新計數左或重新計數右計數即可歸零

*如繼續操作2-11就會繼續累加

X偏移量:	2-8	0000	um
Y偏移量:	2-9	0000	um
θ 偏移量:	2-10	0000	度
數量:	2-11	00000000	片
數量:	2-11.1	00000000	片
			重新計數左
			2-12
			重新計數右



3.影像設定介紹

3-1 上方2台相機為Live影像 ; 3-2下方2台相機為檢查影像

3-3左邊X.Y偏移量

3-4 右邊X.Y偏移量

3-5回到硬體中心點

3-6 X.Y. θ .Z各軸的設定(此設定目前不開放給工程師)

相機間距: 100 mm

量測時間: 0.0 sec

啟動

Test 樣本角度: 0

容許偏移量

X: 5 um

Y: 5 um

θ : 0.3000 度

樣本X位置: 1296
目前X位置: 0.0
樣本Y位置: 972
目前Y位置: 0.0

X偏移量: 000.00 um
Y偏移量: 000.00 um

單定測試

X偏移量: 000.00 um
Y偏移量: 000.00 um



4. 十字中心已到位設定; 3-2 左右的中心點位置會出現藍色的框

4-1 設定樣本框可增減藍色框的寬度及高度

4-2 容許偏移量為設定下次量測後位置不能偏移上次測量位置的數值內

4-2.1 X.Y 部分可自訂數值, 數值越小對位次數較多較準確; 數值越大對位次數較快準確度較差

4-2.2 θ 角部分, 2 台相機十字會有一個 θ 角產生, 2 邊 θ 角度必須落於多少以內 2 邊 θ 角度才有平行, θ 角也可自訂數值, θ 角越小對位次數較多精度較準確; θ 角越大對位越快精準度也較差



5. 十字中心藍色框位置儲存; 已將十字mark移至中心點藍色框以內時

5-1 按樣本建立，即可把目前的位置儲存下來

5-1.1 按下存檔即可

* 下次登錄假設唯一般使用者時, 只要按硬體上2邊的啟動鈕就可開始作業

十字對位系統 - 佳昆科技股份有限公司

登入 登出 人員編制

產品名稱 重裝 載入 **存檔** 刪除 產品編碼 0000000000

後側 左側 右側 對位平台 電測退 電測進

進出料位置 0 定位 工作量測位置 0 定位

10表 繼續流程

相機距離: 100 mm

量測時間: 0.0 sec

啟動

樣本X位置: 1296 目前X位置: 0.0 X偏移量: 0000.00 um

樣本Y位置: 972 目前Y位置: 0.0 Y偏移量: 0000.00 um

θ 偏移量: 0000 度

數量: 0000000 片 重新計數左

數量: 0000000 片 重新計數右

5-1 樣本建立

樣本X位置: 1296 目前X位置: 0.0 X偏移量: 0000.00 um

樣本Y位置: 972 目前Y位置: 0.0 Y偏移量: 0000.00 um

θ: 0.3000 度

