

AMP-H16 全自动编程器

特点：

AMP-H16 是为适应大规模电子产品生产而设计的一款高性价比的全自动智能 IC 编程器。该系统采用双头吸嘴取放料，以及工控机(内置控制卡) + 伺服系统 + 光学校对系统的模式，能快速准确定位，全自动完成芯片的抓取、放置、烧写、取片和包装转换的全过程。完全取代传统的手工作业，既能极大提高了生产效率，同时也避免 IC 编程过程中可能的人为失误。

AMP-H16 内置最多 12 台高性能的 P2000 编程器，各编程器之间相互独立工作，特有的 Gang 适配器设计方式，可以将产能在 Gang 12 ~ Gang 48 之间灵活调整，配上双头吸嘴的高效率机械结构，完全满足不同用户在不同时期的产能需求。

IC 包装支持：

标准托盘(TRAY IN/TRAY OUT)，编带(TAPE IN/TAPE OUT)和管状(TUBE IN/TUBE OUT)，且支持不同包装之间的转换。

规格参数：

● 传动系统：

产能 (UPH)：1200UPH(双头模式)。

控制系统：工控机(内置控制卡) + 伺服系统 + 光学校对系统。

精度：X 轴： ± 0.02 ；Y 轴： ± 0.02 ；Z 轴： ± 0.03 ； θ 轴： ± 0.03 度。

有效行程：X 轴：620mm；Y 轴：760mm；Z 轴：55mm。

吸嘴精度： ± 0.05 mm。

● 视觉系统：

CCD 相机：38 万像素。

视觉精度：0.1mm。

处理时间：小于 0.5sec。

● 编程器系统：

编程器：高性能的 P2000 编程器，最多可配置 12 台。

适配器：通用适配器和特有的 Gang 适配器，更换方便且大幅度提高产能。

● 进出料装置：

A. 固定 Tray 盘：需手工更换料盘。

B. 全自动 Tray 盘：系统自动更换料盘。

C. Tape In：编带进料。

D. Tape Out：编带出料。

E. Tube In：管状进料。

F. Tube Out：管状出料。

- **控制系统**

操作系统：Windows XP。

显示器：17 寸液晶显示器。

数据输入设备：键盘 + 鼠标。

- **电源**

工作电压：190~240V/AC

功率：1.2KW

- **气源**

气源压力：0.5~0.6 Mpa

空气流量：180~220 l/min

- **操作性能参数**

1. 系统工作环境温度：15~35 摄氏度
2. 产能：1200UPH，对于小容量芯片最高可达 1400UPH
3. 噪声：低于 50 分贝
4. 主机尺寸：1150mm X 1150mm X 1350mm，报警灯高 400mm
5. 采用双头取放模式，也可以采用单头模式
6. 采用高智能运动控制卡，Tray 盘和 Tape 盘辅机均采用工业标准的 PLC 控制系统
7. 提供一个 CCD NG 盘和一个 Program NG 盘
8. Tray 盘采用业界标准的 JEDEC 模式，每次可以放置 20 个 Tray 盘，自动换料盘
9. Tape In 可以采用标准 SMT 的 Freeder 进料机构，支持双 Freeder 进料模式，提高产能
10. Tape Out 支持 5~40mm 宽度的载带，宽度连续可调，支持热压和自粘两种封装模式
11. Tube In/Out 可以采用标准 SMT 的振动 Freeder 尽量系统
12. 含有 12 台烧录模组，最大可支持 48 颗芯片同时烧录
13. 1.2KW 的 UPS 不间断电源管理系统