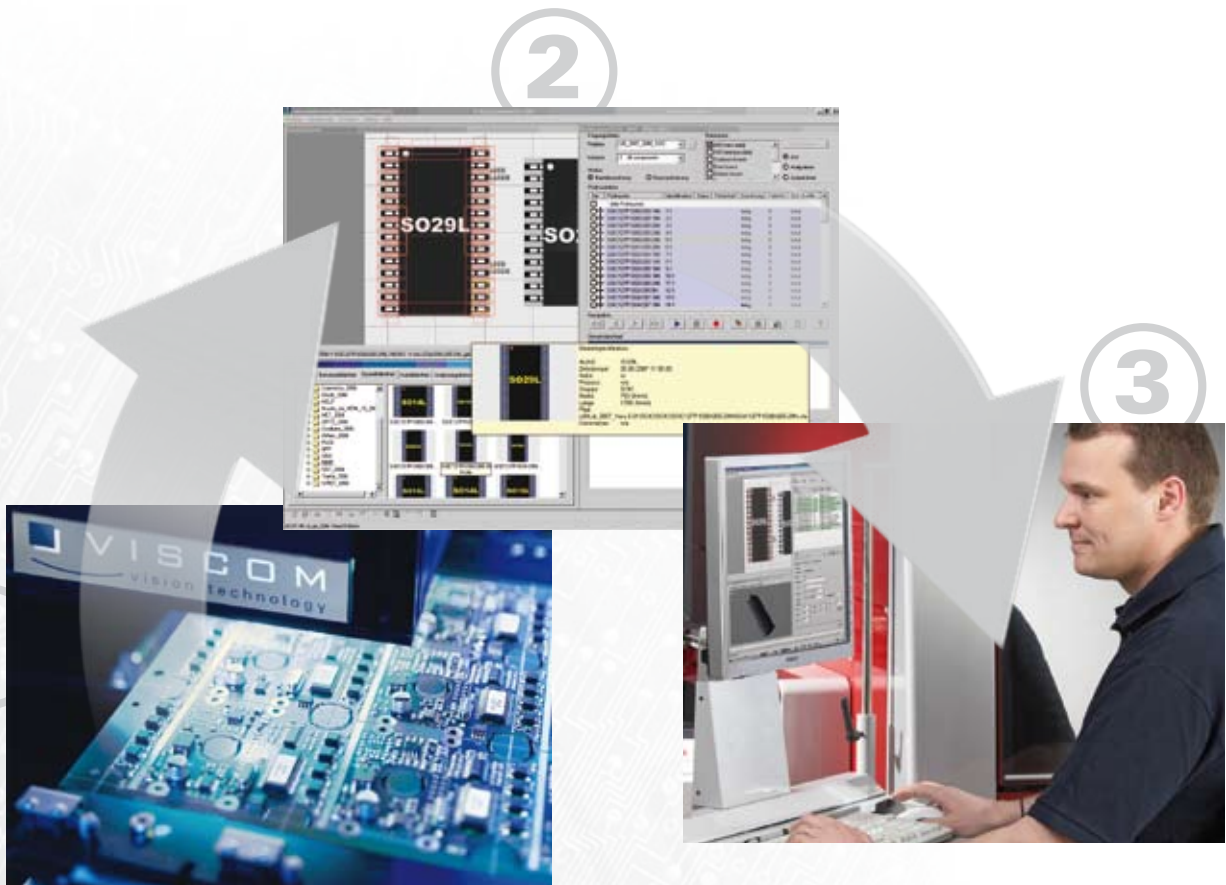


## AOI-Programmierung mit EasyPro3D

Schnelle und einfache AOI-Bedienung  
und -programmierung mit EasyPro3D  
unter VVP (ViscomVisionPilot)



Software

# Komfortable Bedienoberfläche

## In drei Schritten zum Prüfprogramm

*In der Elektronikbranche gewinnt die Fertigung kleiner Lose (Low-Volume/ High-Mix) mit ihren Anforderungen an eine flexible, kundenspezifische und schnelle Fertigung immer mehr an Bedeutung, gleichzeitig sind Bediener oft nur angelernt. Folglich ist eine schnelle und einfache AOI-Bedienung ein entscheidender Faktor bei der Auswahl eines Inspektionssystems. Genau das bietet EasyPro3D unter VVP (ViscomVisionPilot). Wesentliche Vorteile sind die benutzerfreundliche Bedienoberfläche, der intelligente Datenimport und die umfangreiche IPC-konforme Prüfbibliothek, die eine schnelle Programmierung in nur drei Schritten ermöglichen.*

### Schritt 1: Datenimport – Verknüpfung mit der Bibliothek



EasyPro3D basiert auf einer **modellorientierten Bauteilbibliothek** und einer **intuitiven Programmierung**.

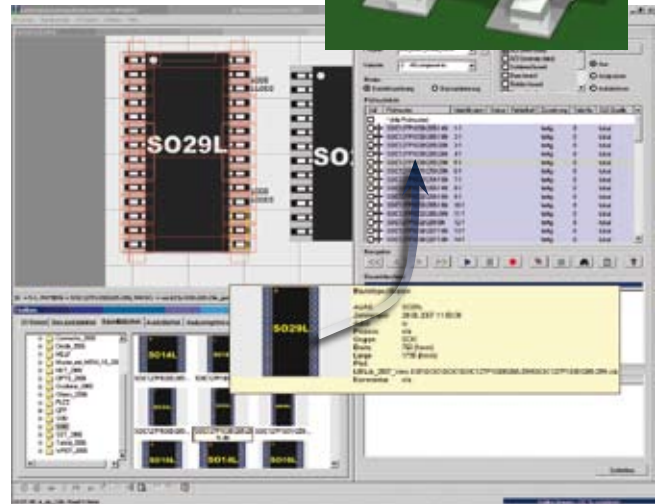
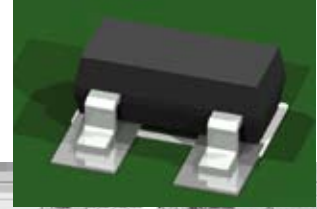
# 1

Im ersten Schritt werden die **CAD-Daten** importiert und ein Prüfprogramm generiert. Optional können die Leiterplatteninformation (z. B. Pad-Daten) sowie Bauteilgeometrien eingelesen und zur spezifischen Voreinstellung der Prüfmuster verwendet werden. Diese Daten werden mit der IPC-konformen Prüfbibliothek verknüpft. Der **Anwender wird dabei durch den Dialog „geführt“**, d. h. an Stellen, an denen es hilfreich ist, wird er von Assistenten (Wizards) unterstützt. Stehen alle Daten zur Verfügung kann ein Prüfprogramm nahezu vollautomatisch, also auch von Bedienern ohne Vorkenntnisse, erstellt werden.

## Schritt 2: Prüfmusterzuordnung

Anhand einer Musterleiterplatte werden den zu prüfenden Bauteilen die passenden Prüfmuster zugeordnet, soweit dies in Schritt 1 beim Datenimport automatisch nicht möglich war. Dies geschieht einfach und komfortabel per Drag and Drop aus der standardisierten **IPC-konformen** Viscom-Prüfbibliothek. Bereits in der Basisversion enthält sie mehr als 1.000 Gehäusetypen und ermöglicht eine **Prüfprogrammerstellung in nur 15 Minuten**.

Für die Neuerstellung von Prüfmustern steht mit dem **Bauteil-Wizard** ein äußerst komfortables Tool zur Verfügung. Optional können Bauteilbeschreibungs- und Layoutdaten überstützend zum Einsatz kommen.



## Schritt 3: Programmanlauf

Mit Hilfe einer Musterleiterplatte wird nun im letzten Schritt die **Optimierung** durchgeführt. Dabei erfolgt der letzte Feinschliff mit der **Automatischen Parameter-Optimierung (APO)**, bei dem fertigungsspezifische Eigenheiten wie z. B. Lot- und Bauteileigenschaften berücksichtigt werden.

Dieser Schritt kann durch die Berücksichtigung der Design-for-Test-Richtlinien weiter reduziert werden.



## EasyPro3D-Highlights

- Die wesentlichen Schritte der AOI-Programmierung mit EasyPro3D können auch am **Offline-Programmierplatz** durchgeführt werden.
- Die **Null-Schlupf-Prüfstrategie**, die insbesondere in der Automobilzulieferindustrie gefordert ist, ist mit EasyPro3D sehr einfach realisierbar. Eine **sehr hohe Prüftiefe** bei gleichzeitig maximalem Durchsatz ist weiterhin voll gegeben.
- **Prüftiefen- und Verifikationsreport** erleichtern die transparente Darstellung des Prüfumfanges, insbesondere auch für Audits.
- **20 Jahre Applikationserfahrung inklusive.** Profitieren Sie von der **umfangreichen Viscom-Reflow-Prüfbibliothek** mit über 1.000 Gehäusetypen und der **X-ray-Prüfbibliothek**. Außerdem verfügt EasyPro3D über eine **praxiserprobte Wellenprüfmuster-Bibliothek**, die auch auf THT, Pin-in-Paste und Selektivlötstellen anwendbar ist – einzigartig.
- **MicroView** ist eine **komfortable Zoomfunktion** der Software, die zu einer verbesserten Prüfung von 01005-Bauteilen führt.
- Mit dem **Produktionsmonitor EasyAuto** kann der Inspektionsprozess kontinuierlich überwacht werden. Ein großer Vorteil ist die Bedienfreundlichkeit durch die **OneView-Technologie** und die **Konfigurierbarkeit**. Der Anwender erhält detaillierte Informationen zum Kamerabild, Fehlerbildern, Fehlerstatistik, Merkmalsstatistik, Systemstatus und Systeminfo.

## Qualitätssicherung von Prüfprogrammen:

Die **integrierte Fehlerverifikation TrustedChange** vereinfacht die **Reduktion der Pseudo-fehler**, und stellt dabei gleichzeitig die **Null-Schlupf-Prüfstrategie der Programme** sicher. Dies wird dadurch erreicht, dass bei jeder Parameteränderung die Möglichkeit besteht, diese an allen in der Vergangenheit gefundenen und am Klassifikationsplatz validierten echten Fehlern zu verifizieren. So kann mit der Funktionalität TrustedChange die Qualität der Prüfprogramme jederzeit, ob für die eigene Fertigung oder für die Dokumentation bei Kundenaudits, gesichert werden – ein einmaliger Vorteil der Viscom-Programmiersoftware.