



为波峰焊接提供了自动曲线测量，SPC和产品工艺可追溯性

KIC 24/7 Wave 连续不断的为每一个产品的热工艺数据进行实时跟踪和记录 – 自动后台运行，毫不妨碍你的生产。它会自动地计算出包含了所有相关工艺数据的产品预热曲线 – 为每个已生产的产品，免去了周期性曲线确认的动作。实时的工艺数据使工程师和经理更准确地制定至关紧要的成本政策和品质控制决策。

为所有关键的工艺规格 (最大预热温度，浸泡时间，斜率，波峰温度等) 自动地画出工艺数据图。所有数据都体现在实时控制图上，同时也计算了每个规格的工艺 (过程) 能力指数 (Cpk)。任何飘移到控制界限外的工艺或不在 Cpk 的要求范围内都会触发一个警告。同时也会画出了所有的工艺窗口控制图，并为整个预热工艺提供实时的 CPK。任何一个超出工艺界限 (PWI 超过 100%) 都会立即触发一个报警并可以关闭进板轨道。自动的实时 SPC 帮助你在缺陷发生前判断出潜在的问题。

The Process Window Index



曲线归纳为一个简单的数字

为了准确的归类曲线，KIC 软件使用了工艺制程窗口(PWI)。PWI通过使用了一个简单的数字对这个曲线是否符合工艺窗口进行了数据化和客观化的体现。通过在可选的适合工艺窗口的曲线的比较和排列，PWI可协助你得到最优化工艺曲线。越小的PWI，就意味着你的工艺效率越高、越稳定。(更多资料请参考 [PWI data sheet](#))

KIC 24/7 Wave System

基本系统组成

KIC 探管：

一个包含有 14 个热电偶的探管，用以监控工艺温度。探管在整个预热去运行，它被安装在产品层 (请参考 KIC 探测器图表)。还有安装了一个额外的热电偶来监控锡炉的温度。

感应器 / 译码器：

传感器监控，追踪和记录了所有通过炉子的产品。译码器连续地测量轨道速度。

eTPU:

以太网热电偶处理单元从探测器和感应器上收集数据并传送这些数据给电脑。

通讯线缆：

这些线缆用于 eTPU 与 KIC 探测器的连接，产品感应器和电脑的连接。一个 USB 到串行口的适配器用来连接 Slimkic2000 和电脑。

软件 and 用户手册

系统选项

KIC RPM™ (工艺远程监控):

每片板的工艺数据可实时地输出和远程监控。完整的产品细节和规格请参考 [KIC RPM data sheet](#) .

警报继电器：

KIC 警报继电器是连接在 eTPU 上，并允许 KIC24/7 激活报警灯，声音警报，和 / 或停止工艺进板轨道。

条形码选项：

使用客户 - 提供的序列号条形码读取器，条形码功能选项可以为每个与条形码相对应的产品使用工艺追溯性和 / 或工艺控制。

eTPU/KIC 探管：

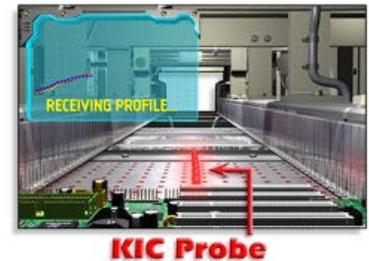
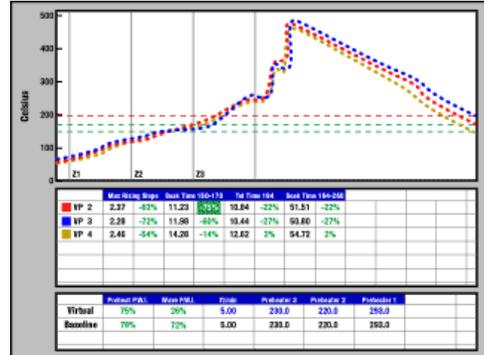
精度：±1.2C

传感器读速 / 秒：13

热电偶：Type K

温度范围：-150C to 450C

尺寸：eTPU (LxWxH mm): 308.6 x 173.5 x 35.8



KIC Probe

KIC 探管：长度和热电偶的间距是根据每个炉子来定做。

通讯：Ethernet, RJ-45 connection

电脑要求：PC

电源要求：12V DC @ 300mA

系统要求：

KIC 24/7 Wave 要求一个 *SlimKIC ? 2000* 热量曲线测量仪或者是更高模式。

更多产品资料请参考 [SlimKIC 2000 data sheet](#)。

这个产品只针对预热区为热风回流的波峰焊。更多信息请联系 KIC。

计算机配置

KIC Server & Viewer 最低配置要求

800 MHz 处理器，赛扬 / 256 Mb RAM¹

2 Gb 可用存储空间 (用于产品历史纪录)

视频 1024 x 768 分辨率 / 16-bit

已配置好的LAN连接

1个可用USB端口转换成网口的网络适配器

Microsoft Windows 2000 or XP²

□□□ 当 KIC2000 服务器软件和浏览器软件运行在一个电脑上，或者是还有第三方软件时，可能需要更快的 CPU 和更大的 RAM。

□□□ 如果你在操作系统出现的问题超出上面所列出的问题，请连接 KIC。

