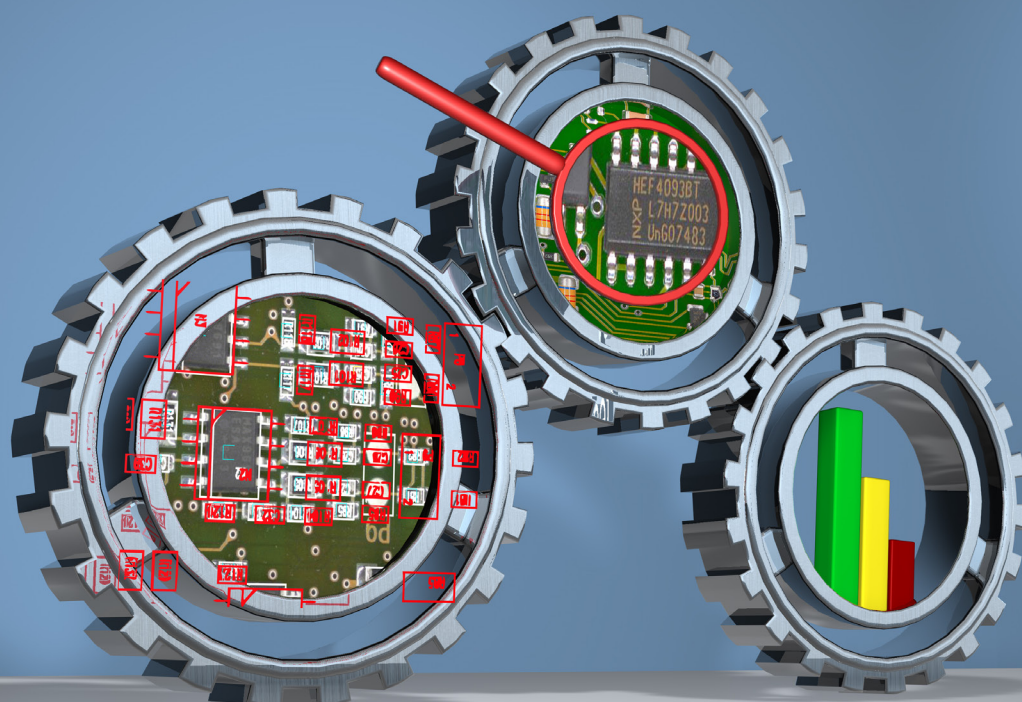


# Quins

easy



how  
**easy**  
it is to  
**test**  
it  
**right**

## SYSTEM INSPEKCYJNY

KONTROLA JAKOŚCI  
z Quins-easy to strzał w dziesiątkę

niezawodny | szybki | prosty



## Testuj precyzyjnie, szybko i niewiarygodnie prosto!

- zero programowania
- najprostsze w obsłudze
- natychmiastowa gotowość do pracy
- szerokie zastosowanie



QUINS-EASY praktyczny system inspekcji posiadający wiele zalet dla Twojej jakości. Prosta obsługa pozwala na test produktu w najkrótszym czasie, ze 100 % niezawodnością i bez męki programowania. Czy na pewno potrzebujesz drogich systemów AOI? Możesz zaoszczędzić wiele pieniędzy i czasu, a zyskujesz jakość i bezpieczeństwo kontroli.

Oświetlenie LED, używane również w systemach AOI gwarantuje idealną jakość obrazu uwidaczniające wszystkie wady produkcyjne.

## Patent (Nr.: 10 2007 028 723)

Proces inspekcji oparty jest na opatentowanym rozwiązaniu polegającym na automatycznie centrowanej alteracji obrazu produktu referencyjnego oraz produktu testowanego.

Przy użyciu tej metody błędy są automatycznie wychwytywane przez operatora. Różnice w obrazie są ergonomicznie i fizjologicznie chwymane przez oko.

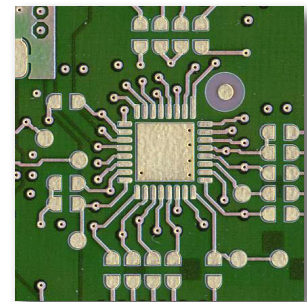
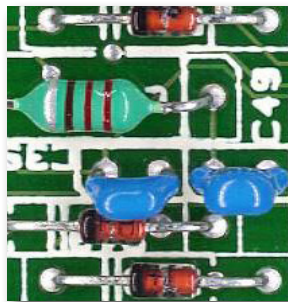
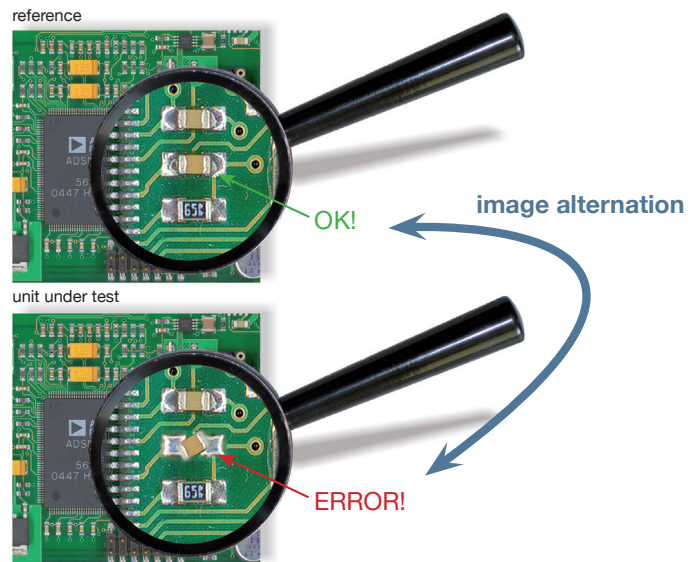
Błędy mogą być zaznaczane, dokumentowane i edytowane przez szeroką gamę funkcji wspomagających.

Przy możliwej rozdzielczości do 1200 dpi otrzymasz optymalne powiększenie dla każdego typu produktu.

Testować możesz:

- SMT - montaż powierzchniowy
- THT - montaż przewlekany
- Wykonanie PCB
- Inne małe precyzyjne przedmioty

**WSZYSTKO JEST MOŻLIWE  
Z QUINS-EASY !**



## Obraz eksponujący różnice

Funkcja ta filtruje i uwypukla obszary ze szczególnie widoczną dysproporcją porównania obrazu. W ten sposób uwaga skupia się tylko na obszarach szczególnie zróżnicowanych, domyślnie błędnych.

## Skanywanie równoległe

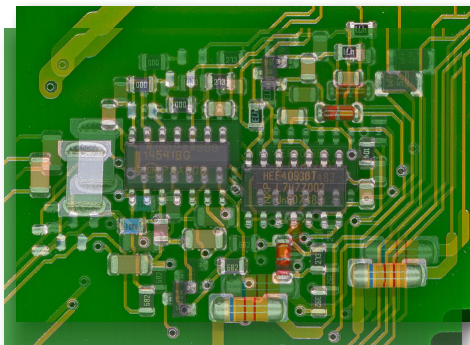
Proces pozwala na dodatkową oszczędność czasu poprzez skanowanie następnego produktu w trakcie inspekcji bieżącego!



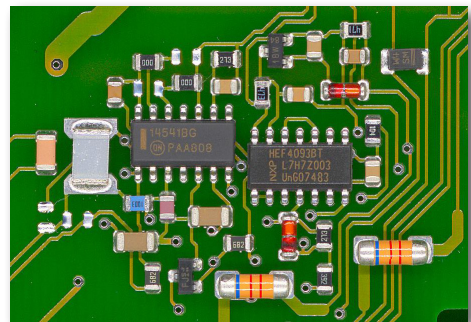
## Automatyczna korekcja obrazu

Dopasowanie obrazu referencyjnego i testowego wspomagane jest automatyczną funkcją. Regulacja ta pozwala uniknąć dragnia międzyobrazowego spowodowanego np. minimalnymi różnicami z umocowaniu obiektu w szufladzie skanera.

bez automatycznego dopasowania

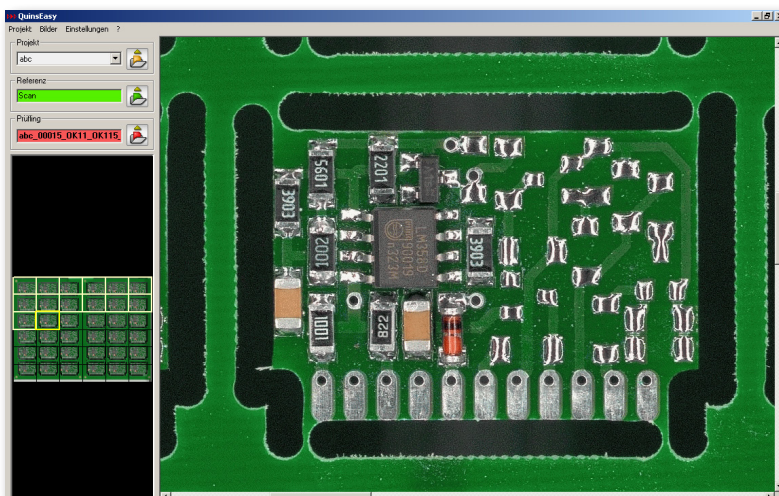


z automatycznym dopasowaniem



## Auto - Segmentacja

Funkcja automatycznie dzieli obraz badanego obiektu na segmenty. Operator bada obiekt segment po segmencie używając spacji do przechodzenia do następnego segmentu. Segmenty mogą być również deaktywowane i obszar weryfikacji może być indywidualizowany. Znacznik przetestowanych segmentów powoduje, że nie przeoczymy żadnego z nich.

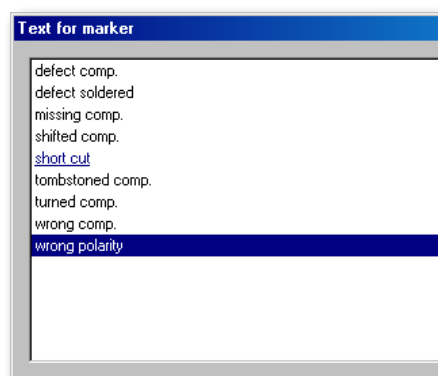
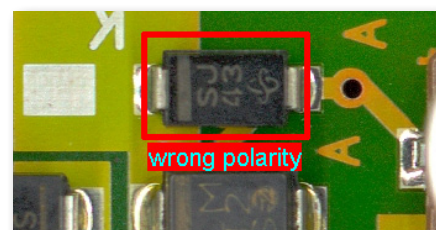


## Stacja naprawcza

Obiekt testowany nie musi znajdować się w szufladzie skanera podczas badania. Obraz został zeskanowany, zachowany i wyświetlony. Możesz znaleźć błędy w mgnieniu oka. Błędy na obrazie można w łatwy sposób oznaczyć i opisać. Finalny efekt może być natychmiast przesłany do stanowiska naprawczego w celu eliminacji defektów.

## Oznaczenie błędów

Obiekty z błędami są automatycznie zachowywane w osobnym folderze. Dzięki temu partia produkcyjna jest logicznie podzielona na część “do naprawy” i dobrą



Organizacja pracy może być funkcjonalnie podzielona na etap skanowania całej partii, testowania i naprawy płytek z błędami.

Wszystkie zdjęcia są zachowane w formacie .jpg, zdjęcia produktów z błędami zawierają znaczniki i opis błędów

## Organizacja

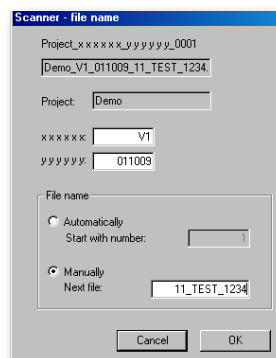
Automatyczne numerowanie produktów pozwala lepiej zorganizować pracę.

W przypadku stosowania kodów kreskowych, produkt może być identyfikowany za pomocą ręcznego skanera kodów.

Możliwe są również wszystkie inne, manualne formy oznaczania indywidualnych produktów/projektów.

## Auto - archiwizacja

Obiekty uznane jako “bez wad” są również automatycznie archiwizowane. Pomoga to rozwiązać mnóstwo potencjalnie konfliktogennych sytuacji z klientami.



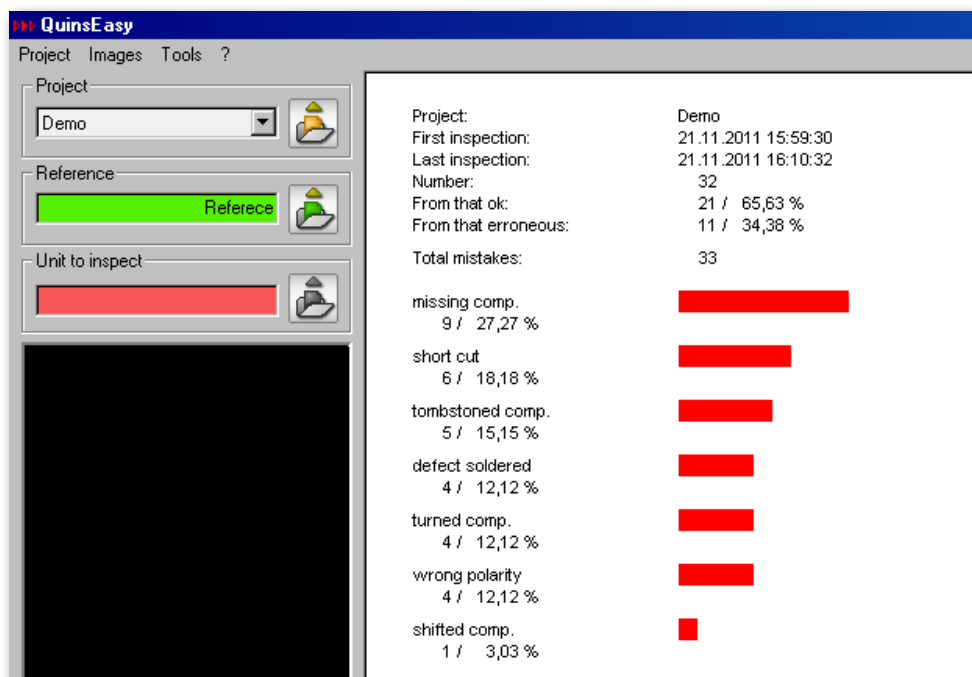


## Statystyka

Podczas inspekcji automatycznie buduje się statystyka projektu. Funkcja pozwala na identyfikację typowych i nietypowych defektów.

Jest to zasadnicza zaleta umożliwiająca optymalizację procesów i pozwala szybką reakcję na negatywne trendy ( zła partia komponentów, problem z szablonem, itp).

Statystyka jest również automatycznie zachowywana jako plik w danym folderze projektowym.



Otwarty protokół ASCII pozwala zaanektować dane do zewnętrznych systemów Quality Management. Domyślnie tworzone są wersje do druku.

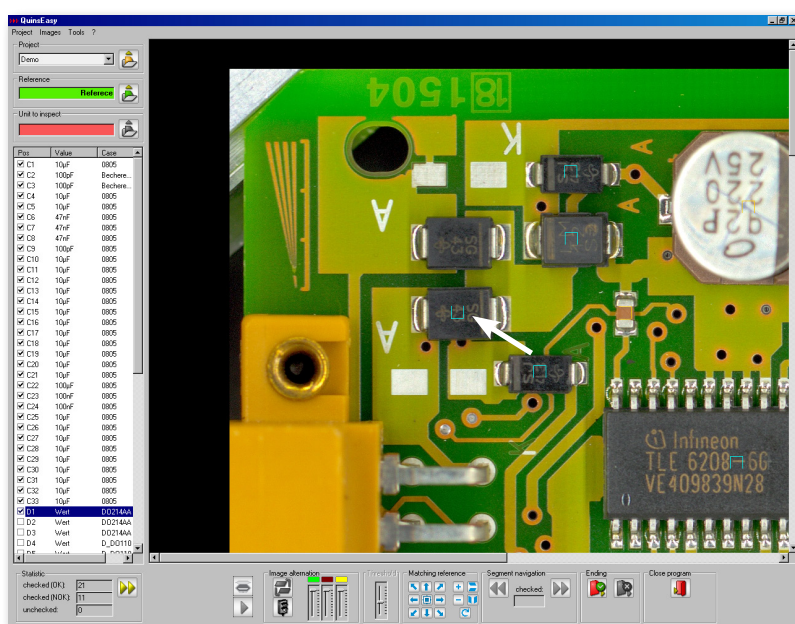
Opcjonalnie możliwa jest integracja danych P&P w statystykach, możemy wówczas rozpoznać najbardziej krytyczne lokacje komponentów i kłopotliwe komponenty.

- Dla oceny kilku projektów jednocześnie, oferujemy “standalone - oprogramowanie” QUINS - EASY - RESULTS.

## QUINS-EASY-VIEW

### IDEALNE DLA PRÓBY POCZĄTKOWEJ

Manualne porównanie pomiędzy obiektem a listą i koordynatami elementów nie jest potrzebne. Jeśli wybierzesz dany komponent z listy P&P Quins-Easy-View znajduje automatycznie pożądany komponent na obrazie. Przy inspekcji polaryzacji i geometrii komponentów obraz .pdf może być dodany do danych referencyjnych.



Daje to absolutną gwarancję jakości procesu i niezawodnej kontroli.

Z QUINS - EASY - VIEW można sprawdzić cały BOM.

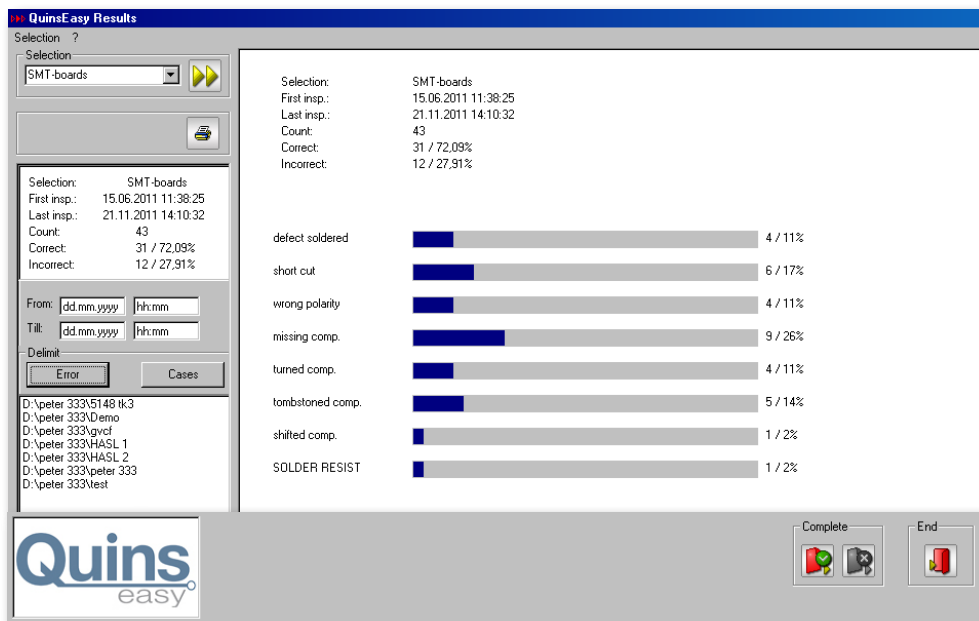
Alternatywnie zaznaczając pozycję na obrazie software automatycznie wyszukuje odpowiedni komponent z listy.



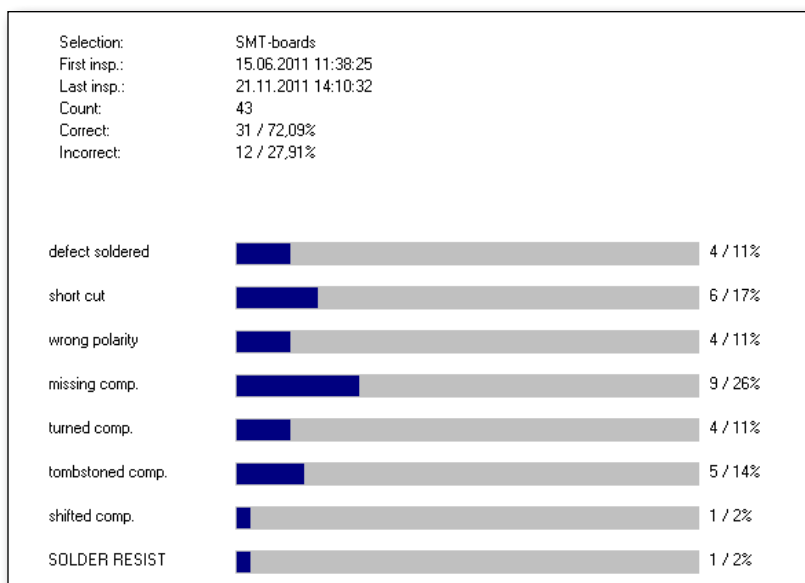
## QUINS-EASY-RESULTS

### WSZYSTKO NA TACY

Ten samodzielny software oferuje szerokie informacje na temat Twojego procesu. Statystyki zbiorcze, okresowe, komponentów, typów błędów - czyli wszystko to, co może poprawić jakość procesu oraz kontrolować efektywność i jakość pracy operatorów.



Otrzymasz wszystkie odpowiednie daty na pierwszy rzut oka, jeśli podsumować dowolne projekty do oceny.





## QUINS-EASY-REPAIR

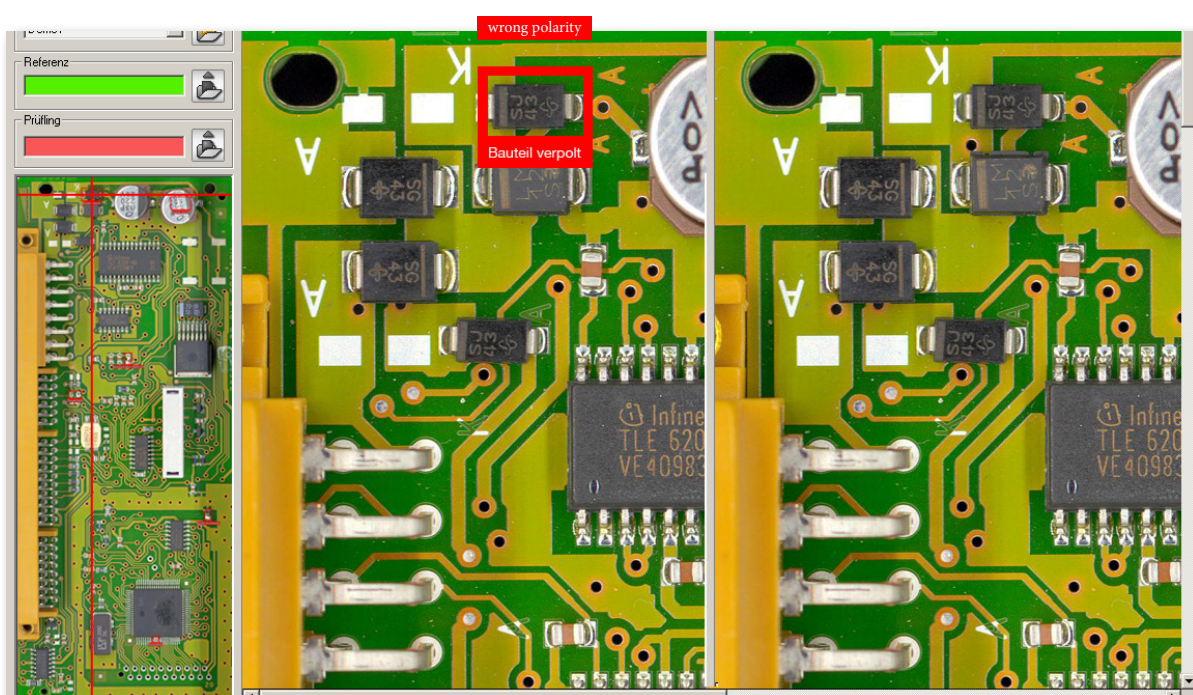
IDEALNY DODATEK STANOWISKA NAPRAWCZEGO!

QUINS-EASY-REPAIR pozwala w łatwy sposób na odtworzenie defektu na ekranie i szybką lokalizację na produkcie. Gdy wszystkie markery błędów zostają odznaczone obraz obiektu przenoszony jest do katalogu "naprawione".

Koordynaty

Obraz błędów

Referencja



Z QUINS - EASY - REPAIR masz pewność, że nic nie zostanie przeoczone.

Dane będą przechwycone, zachowane i archiwizowane



## Skaner | LC 20



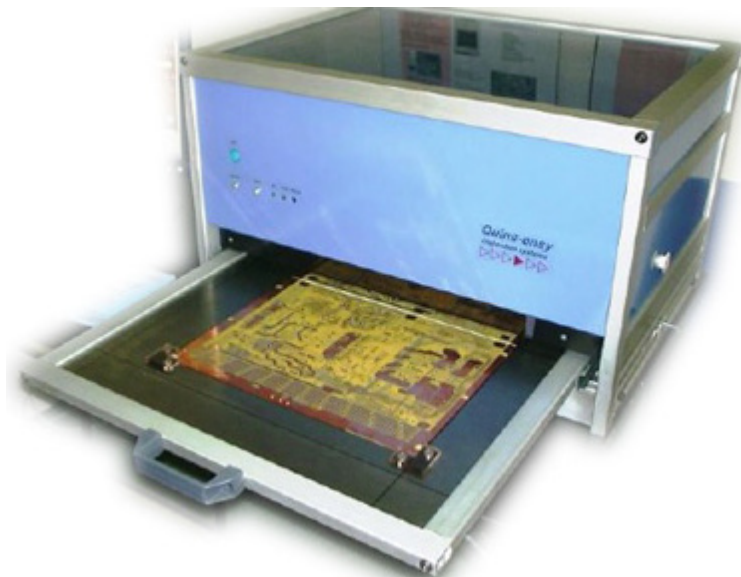
### DATA:

Wymiary (W x D x H)	670 x 500 x 315 mm
Waga	35 kg
max. szerokość PCB	510 x 349 mm (L x W)
	6 – 349 mm
maksymalna wysokość komponentów	50 mm (SMD layer)
	60 mm (THT layer)
kamera	CCD line camera (7.048 dots/line)
max. rozmiar obrazu	effective dots = 71,6 megapixel
	430 x 300 mm
max. rozdzielczość obrazu	max. 9600 dpi (= 0,0027 mm/dot)
	optical 600 dpi (= 0,0423... mm/dot)
ratio skanowania	depending on resolution and interface:
sieć komputerowa	approx. 10-15 Sec./200 mm length by 300 dpi
	approx. 20-25 Sec./200 mm length by 400 dpi
system operacyjny	full net ability, multi-user-capable
	WIN-7 64bit or all older Versions
wymagania komputerowe	standart -PC in optimized equipment for Image editing



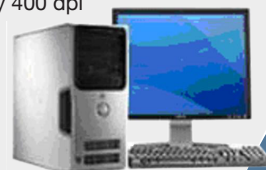
Teraz z ekranem dotykowym

## Hardware for Circuit-Boards | LC 25



### DATA:

Wymiary (W x D x H)	670 x 500 x 315 mm
Waga	35 kg
max. szerokość PCB	510 x 349 mm (L x W) 600 x 630 mm (L x W)
maksymalna wysokość komponentów	0 – 390 (630) mm 10 mm
kamera	CCD line camera (7.048 dots/line)
max. rozmiar obrazu	effective dots = 71,6 megapixel 430 x 300 mm
max. rozdzielczość obrazu	max. 9600 dpi (= 0,0027 mm/dot) optical 600 dpi (= 0,0423... mm/dot)
ratio skanowania	depending on resolution and interface:
sieć komputerowa	approx. 10-15 Sec./200 mm length by 300 dpi approx. 20-25 Sec./200 mm length by 400 dpi
system operacyjny	full net ability, multi-user-capable WIN-7 64bit or all older Versions
wymagania komputerowe	standart - PC in optimized equipment for Image editing



Teraz z ekranem dotykowym



INTERFLUX® Poland

Ul. Targowa 26  
87/100 Toruń

tel.: +48-609-129-590  
fax: +48-56-659/04-08

mail: [om@interflux.pl](mailto:om@interflux.pl)  
URL: [www.interflux.pl/](http://www.interflux.pl/)

*made in Germany*