


設備出廠測試檢驗報告	設備名稱	Cleaver LDH-50TS	審核	檢驗
	製造序號	██████████		
	用戶名稱	██████████		
	檢驗日期	2016年██月██日		
	出廠日期	2016年██月██日		
綜合評估				
內容	檢驗方法	結果	備考	
規格	規格、協議內容等	OK		
受台、Table精度	內詳	OK		
影像辨識相關	條件測試	OK	動作確認	
劈裂狀況	樣品條件測試確認	OK		
維修零件、附屬品	規格書、訂單確認	OK		

 株式会社 オプト・システム

精度/功能確認表	設備名稱	Cleaver LDH-50TS				
	製造序號	██████████				
	檢驗日期	2016年██月██日				
檢驗硬體 X-Y Table、Z軸						
精度確認項目						
機體名稱	檢查項目	容許值	實測值	確認結果	檢驗及確認方法	備考
Table X軸 (Stroke 55mm)	Stroke長	有効55mm	73	OK	Ring Table 由中央左右均分、依觸控面板上移動量實測可動範圍將受台開到最大距離後、左右移動Ring Table不發生彼此碰撞之位置。	To Limit
	X軸Pitch移動精度	±1	2	OK	Index模式下利用Glass Scale測量十字線移動時之偏移量	
	對位精度	±5	2	OK	50mm移動時	
	真直度	±2	0	OK	將Glass Scale固定於Table上、利用Index移動測量左右方向偏差值	
	工作台上X軸移動直行度	10	0	OK	將Glass Scale置於工作台上、接著移動X軸、利用上Camera十字線量測偏差值	
Table Y軸 (Stroke 55mm)	Stroke長	有効55mm	60	OK	Ring Table 由中央左右均分、依觸控面板上移動量實測可動範圍將受台開到最大距離後、前後移動Ring Table不發生彼此碰撞之位置	To Limit
	Y軸Pitch移動精度	±1	2	OK	Index模式下利用Glass Scale測量十字線移動時之偏移量	
	對位精度	±5	2	OK	50mm移動時	
	真直度	±2	2	OK	將Glass Scale固定於Table上、利用Index移動測量左右方向偏差值	
	工作台上Y軸移動直行度	10	2	OK	將Glass Scale置於工作台上、接著移動Y軸、利用上Camera十字線量測偏差值	
X/Y軸	垂直度	10	2	OK	以X軸為基準、利用Y軸上量規測量全行程之偏移量	
Z軸 (Stroke 70mm)	垂直度(前後)	±10	2	OK	將測定儀設置於Z軸、Table上並裝設置角規、利用測定儀上下測量垂直度之Y軸方向面	由底部上昇30mm處
	垂直度(左右)	±10	1	OK	將測定儀設置於Z軸、Table上並裝設置角規、利用測定儀上下測量垂直度之X軸方向面	由底部上昇30mm處
	再現精度	5	1	OK	將量錶裝設於刀頭處、以Index模式移動Z軸量測其再現性	INDEX移動量 5mmPitch
劈刀	工作台上Y軸與劈刀側面之平行度	10	0.5	OK	將量錶裝設於工作台上、再以測頭碰觸劈刀側面量測平行度	
	工作台上X軸與劈刀刀之平行度	10	1	OK	將量錶裝設於工作台上、再以測頭碰觸劈刀底部量測平行度	
左右受台	周圍行程	4mm	4mm	OK	實測受台	
	平坦度	30	1.5	OK	將量錶裝設於工作台上、再以測頭碰觸左右受台上方案量測平面度	
	左右受台邊緣高低差	5	0	OK	將量錶裝設於工作台上、再以測頭碰觸左右受台上方案邊緣、量測兩受台邊緣處之高低差	
	工作台上Y軸與受台間距離之平行度	10	0.5	OK	將量錶裝設於工作台上Y軸、再以測頭碰觸左側受台間距離量測平行度	
	工作台上X軸與受台上面之平行度	10	1	OK	將量錶裝設於工作台上X軸、再以測頭碰觸左側受台上面量測平行度	
下Camera軸與工作台上Y軸	平行度	10	2	OK	利用Glass Scale以Y軸平行對位移動Camera進行測量	
測定儀=精樣式量錶						

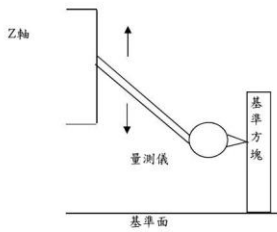
精度/功能確認表		設備名稱	Cleaver LDH-50TS	
		製造序號	██████████	
		檢驗日期	2016年██████	
功能確認項目				
硬體名稱	檢查項目	確認	檢驗及確認方法	備考
設備整體	Limit Sensor	OK	慢速(Jog模式)執行X-Y之動作，確認Limit Sensor反應正常與否	
	原點方向	OK	確認動作正常	
	馬達Gain值調整	OK	慢速(Jog模式)執行X-Y動作，確認無異常動作	
	影像處理器	OK	搜尋作業正常無誤	

受台 平面度檢測

檢驗日期 2016年██████
 檢驗人員 三上

受台		
0.5	0	0
0	2	-0.5
1	0.5	0.5

8・9 測量方式



XY Table移動Pitch檢測值

檢驗日期 2016年██████
 檢驗人員 三上

	X軸	Y軸
0	0	0
5	0	0
10	0	0
15	0	0
20	-1	0
25	-1	-2
30	-1	-2
35	-2	0
40	-2	0
45	-2	0
50	-2	0
55	-2	0
60	-2	
65		
70		
75		
80		

16・17 測量方式

