

RISA-COLOR/ONE3 オプションシステム

MC MC-2D

アドイン方式

全周配光計測 1軸配光計測 斜角度計測

配光計測角度範囲	±70°		
計測方式	計測位置自動認識 自動分割方式		
測定サイズ	MC	MC-2D	Max15 インチ
	MC-L	MC-2D-L	Max30 インチ
	MC-S	MC-2D-S	Max40 インチ

MC CCD カメラ回転
MC-2D CCD カメラ&サンプル回転



MC-2D-L



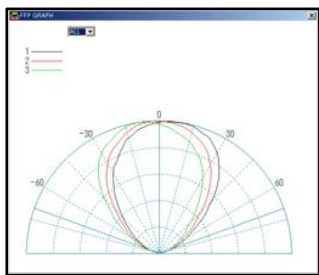
MC-2D-S



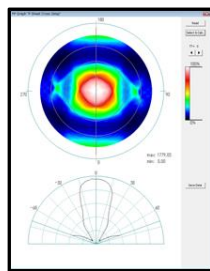
MC

必要システム

RISA-COLOR/ONE3
MC or MC-2D
MC ソフトウェア



1軸配光特性



全周配光

保存画像データは RISA-COLOR/ONE3 での使用が可能

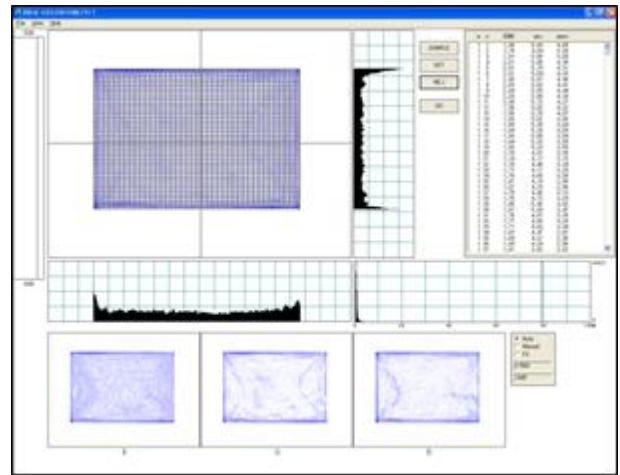
FLT

アドイン方式

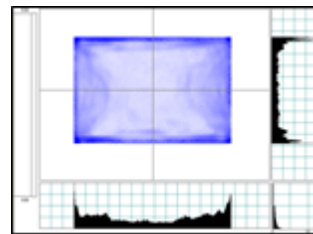
輝度ムラ評価ソフトウェア

US PAT に基づく輝度ムラ抽出アルゴリズム
マルチ周辺差分方式による目視に近い輝度ムラ抽出

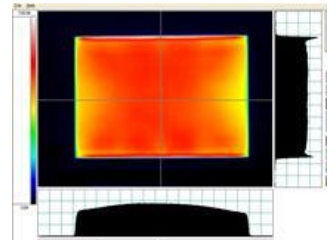
最低抽出輝度ムラレベル 0.3%



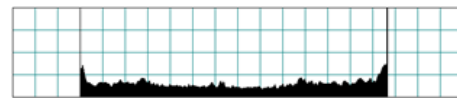
計測画面



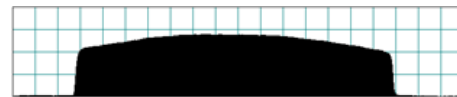
FLT 演算結果



輝度計測画面



ムラ断面



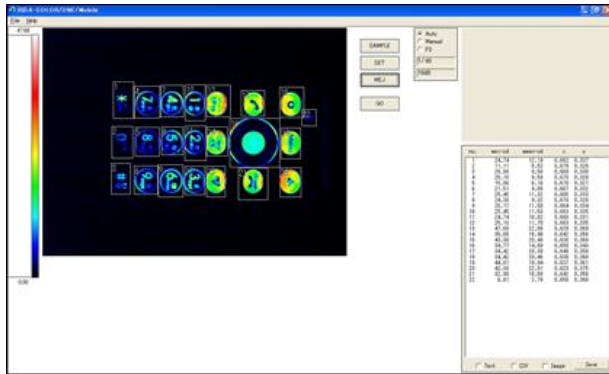
輝度断面

計測画素単位でのNG領域表示機能保有
分割単位でのNG領域表示機能保有：SEMU 対応

5種類の演算モード保有

文字 キャラクター計測ソフト

文字 キャラクターの発光パターンの輝度分布計測

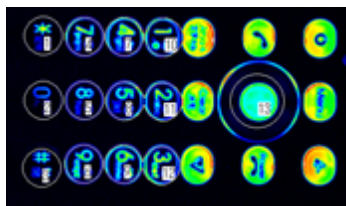


携帯電話キーパッド計測画面

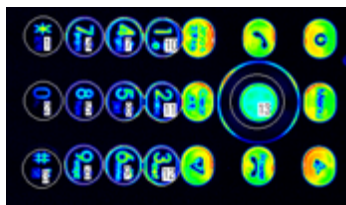
個々の文字 パターン別に独立した輝度計測アルゴリズムを採用

目視条件に近似する計測が可能

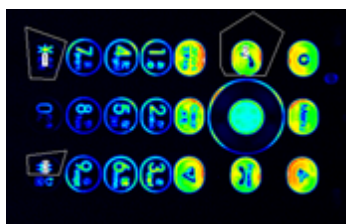
計測モードは3種類



円形設定



四角設定



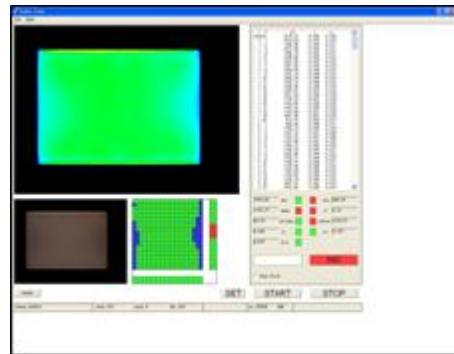
フリー形状設定

計測は設定されたそれぞれの領域内において自動的に計測対象領域(発光領域)を認識して計測

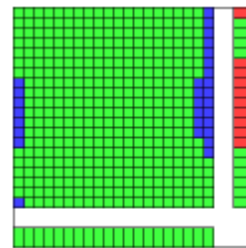
(キーボード計測にはRISA-1024カメラを使用)

製造ライン対応全数計測システム

FPD, BL等の全数検査を対象として、構築されたシステム 各種判断内容と判断結果が、画面上で容易に認識 I/Oユニットが標準で付属 外部スタート信号で計測を開始 測定データを記録保存



計測画面



計測判断結果

- 輝度、色差 共に判断基準内の判定 OK
- 輝度が判断基準外の判定 NG
- 色差だけが判断基準外の判断 or 色差&輝度が判断基準外の判定 NG

全数計測データー

1	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
name	no	cd max	min	mean	%	σ	cx	cy	Δxy	L	total	
2	12	100123	1625.5	1323.47	1516.42	81.42	0.2	0.347	0.37	0.005	OK	NG
3	12	100124	1627.14	1324.45	1517.48	81.4	0.2	0.347	0.37	0.005	OK	NG
4	12	100125	1643.13	1339.71	1533.55	81.53	0.2	0.346	0.369	0.006	OK	NG

I/Oユニット

