

KIC2000 操作流程

1、装电池；

2、软件安装：将 U 盘里



KIC Profiler 2000

这个文件夹直接拷贝到客户电脑，打



开文件夹双击

KicHost.exe

可直接使用。如需用 USB 转接数据线，需要安装驱动



CH341原厂驱动.zip
179 KB

(解压后安装)；

3、做测试板：第 1 通道作为空气线，其它均匀分布在线路板上，需紧密贴合；

4、开始测试：

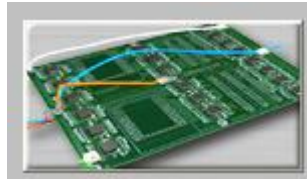
A、将测试板上所有热电偶插到仪器上，注意空气线插到第 1 通道；

B、数据线连接仪器和电脑，并将仪器开机；

C、打开软件



KicHost.exe



(右上角的)，**到炉子参**

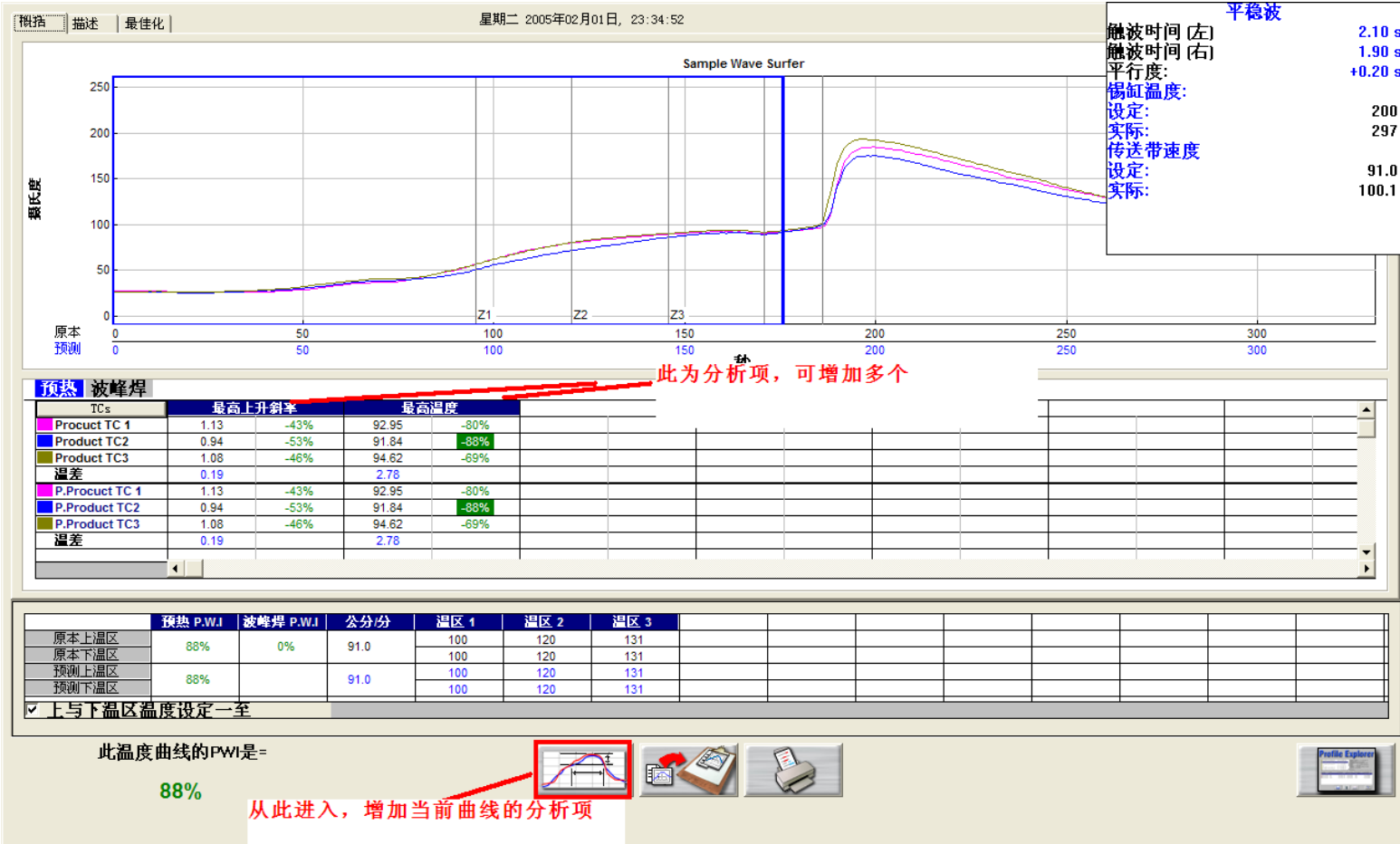
数那里要把炉子参数设置一下(参考本说明最后)，到最后一步全部显示温度时再点



红绿灯

，再往下点，它会提示你拔掉数据线，放入隔热盒内，入炉测试，出炉后仪器不要关，连接数据线，它会自动下载，下载结束后会出现曲线图，它会提示你拔掉数据线，如果期间没有下载好数据，**不要关机，一关机数据就没有了。**

5、软件分析：数据下载后会出现如下的界面，如果需要增加分析内容，可以点最下面左 1 进去设置，如下图红色字体所示：



制程界限名称: default wave

锡膏: default wave

统计数名称	最低界限	最高界限	单位
最高温度上升斜率 (目标=2.0) (计算斜率的时间距离= 20 秒)	0	4	度/秒
最高温度	90	120	度 摄氏度

波峰焊

所有热电偶制程界限一至

选择查阅 TC#: _____

制程界限描述

进入后打勾可增加分析项

编辑工艺规格

锡膏: default wave

规格详情:

- 温度最高上升斜率
- 温度最高上升斜率
- 温度最高下降斜率
- 预热1
- 预热2
- 预热3

斜率范围

摄氏度/秒	低	目标	最高
	0	2	4

计算斜率的时间距离: 20

热电偶选择与标签

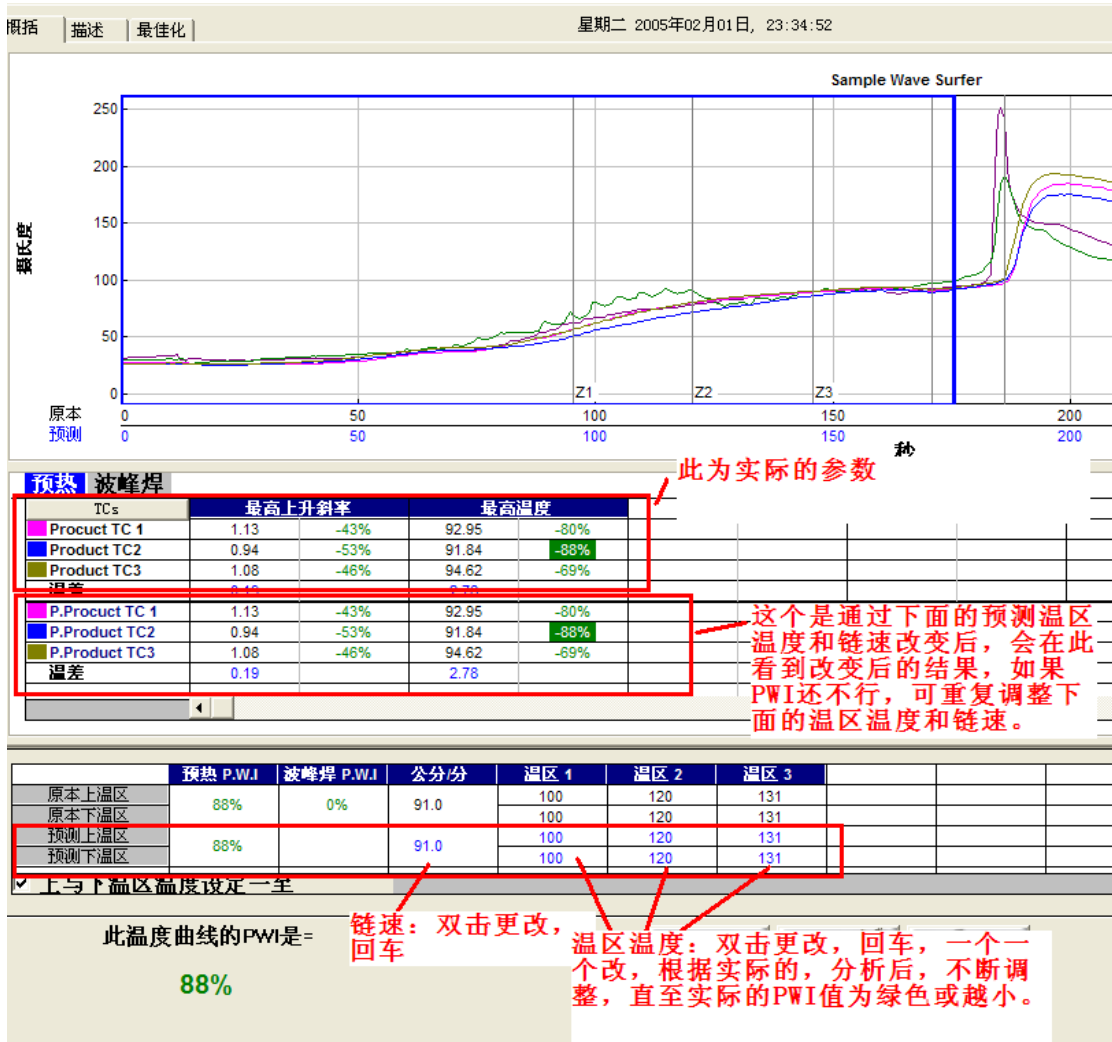
前面打勾可增加分析项，依照锡膏参数，在里面填入相应的值，曲线图的分析结果里，会根据输入的值用PWI进行判断，显示绿色的为OK，红色的为NG，百分比越小，离目标值越接近，越好。可通过调整温区温度和链速来让百分比越小。





分析项增加好后，点  进行保存和应用。

- 6、当分析项里的 PWI 值为红色时，我们可以通过预测功能来修改温区温度和链速，修改后，看看 PWI 值是否变为绿色，或变小，如果变小，可将炉子依照修改后的温区温度及链速来设定。

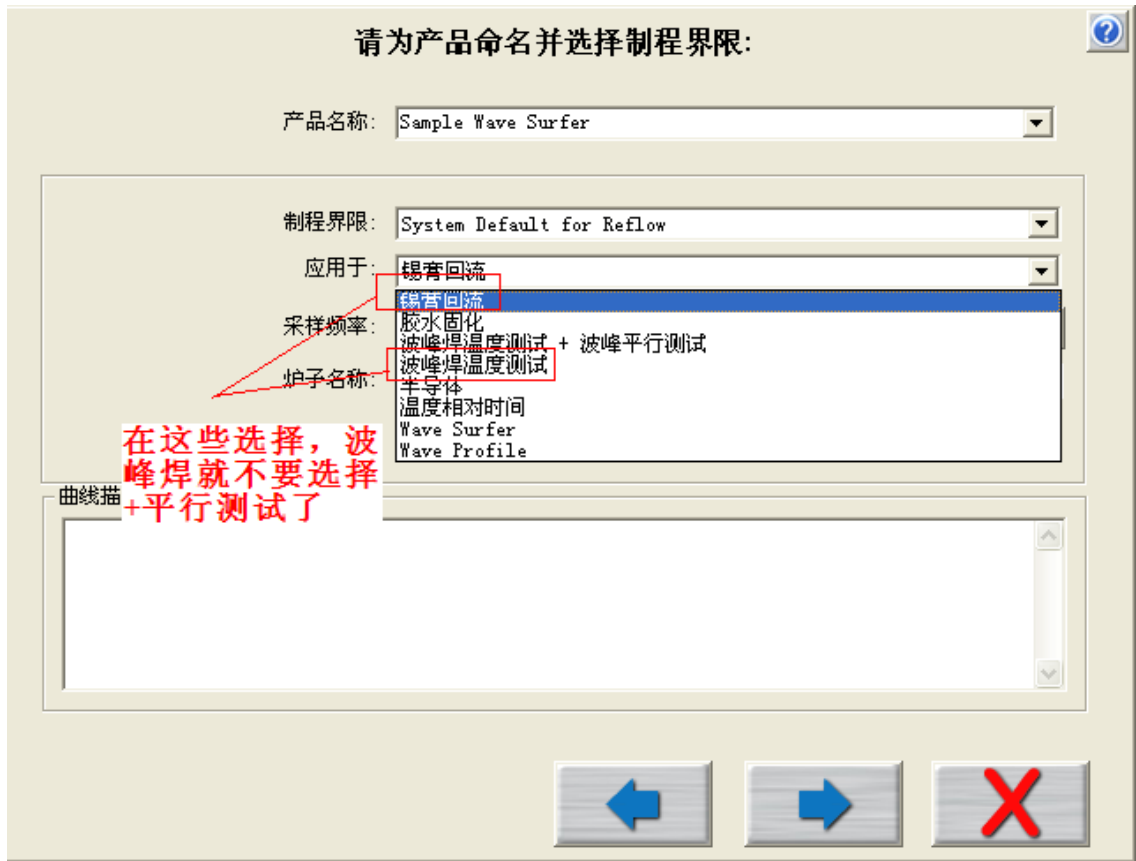


注意：

当我们测回流焊点，需要将应用选择为：回流焊，测波峰焊点，将应用选择为：波峰焊，测波峰焊时将 1 根或 2 根热电偶插到线路板下约 1CM 处。

如果选择应用为回流焊或波峰焊：

软件主界面右上角点开：



另外，上图中的：产品名称、制程界限、炉子名称，要改变这些名称，可以直接在输入框中进行输入，点下步就会自动保存了。

最后，炉子本身的参数要预先设置好，否则导出曲线之后再设，就不能应用到当前曲线了，那么就不能使用预测的温区温度的更改了。

