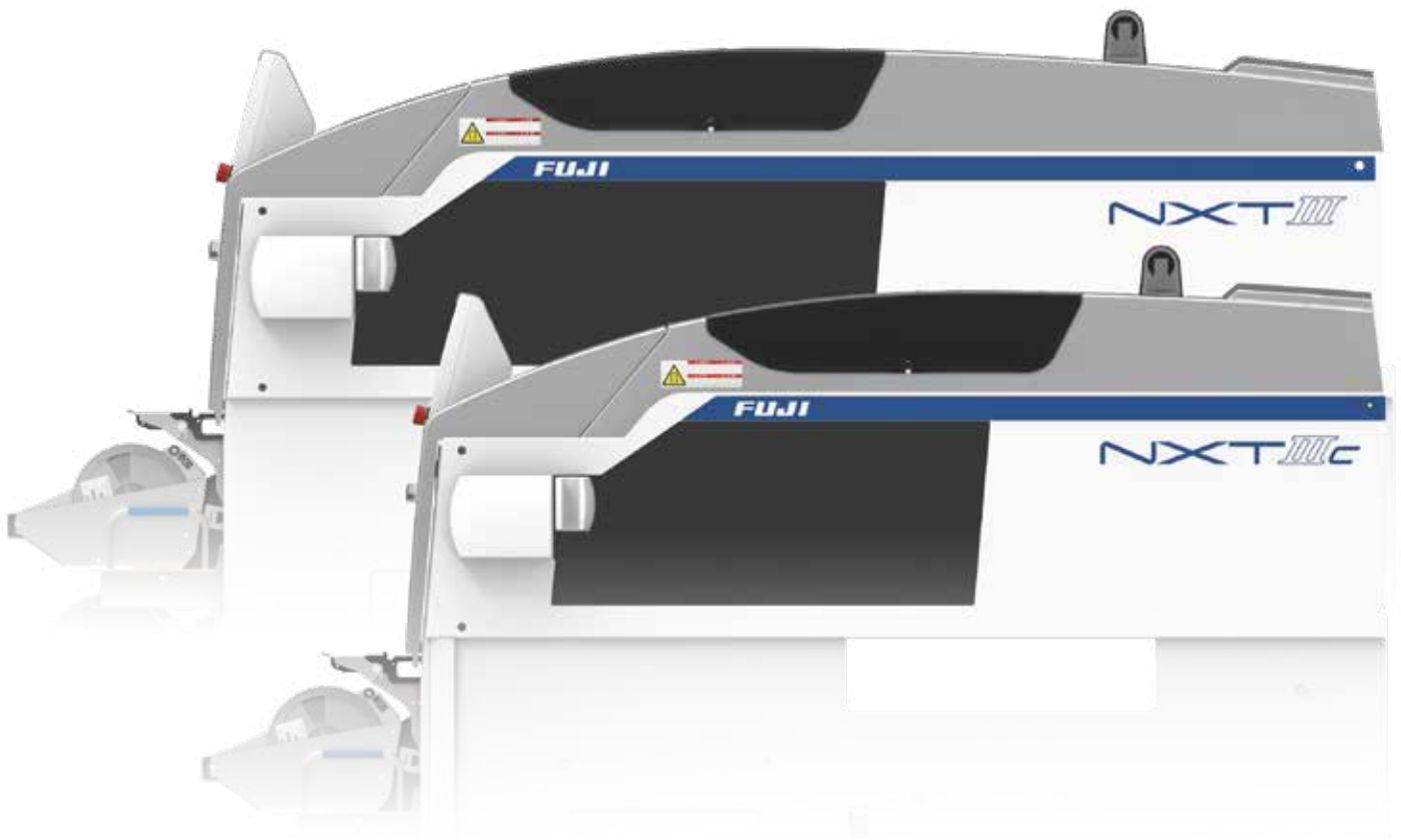


以不断的进化迈向贴装技术的最尖端。



是否有减少更换元件的技巧？

持续相应客户需求的业绩。

NXT系列累计出厂数，

突破80,000模组。

2003年开始销售以来，
在响应客户需求的同时
持续进化的NXT系列。

与大幅度高速化的H24S工作头一起
更进一步持续进化。

想使任何人都能对应错误

为了提高生产率的好方法

会降低成本吗？

是否有互换性？



最优先的是 要实现高质量

想以少的面积
构建生产线

以简约的动线提高效率



采用优化后的简约型单侧操作的作业动线。可快速、高效地将部材投入生产和维修保养等作业。

操作员的程度
可以简单地更换工作头



无Tool可简单更换的FUJI独自的小型轻量工作头。维修保养中或者万一有问题时，现场的操作员也可以对应。

更换工作头后的机器
自动校正



更换工作头后，操作员只需按下开始按钮。机器自动进行工作头校正后重新开始生产。

根据用途重新构建



根据元件种类和生产品种的变化，可以自由地重新组合模组和工作头、供应单元等。以现有的车间场地使生产最大化的独特机构。

以最小成本提高生产线的的能力



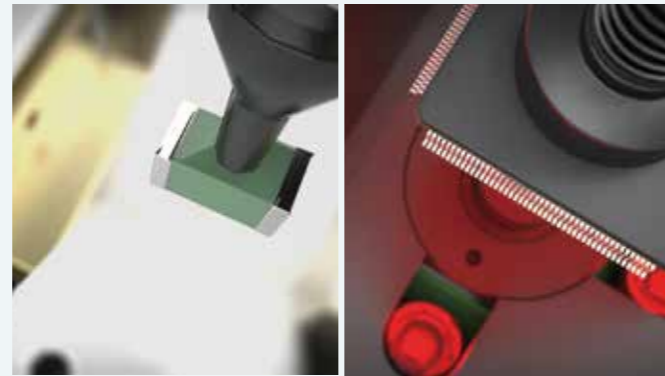
通过以最小645mm的宽度增强能力和追加各种单元对应最新贴装流程等。因为不必要增设新建生产线，可以大幅度降低成本。

想实现高质量



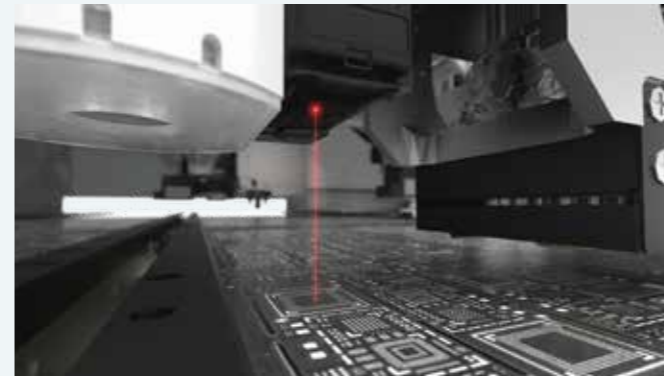
■检查元件竖立、缺件、正反翻转

从元件的吸取姿势到有无带回、Mini-mold元件的正反判断为止,可进行广泛检查的IPS。预防在封装、吸嘴、元件中引起的贴装不良。



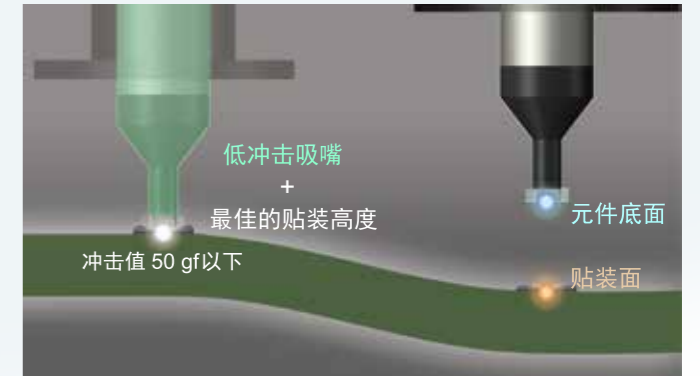
■检查常数错误、引脚弯曲、锡球欠缺

通过芯片元件的LCR常数检查和IC元件等的引脚、锡球的共面性检查,预防因作业错误和不良元件引起的贴装不良。



■检查电路板的翘曲

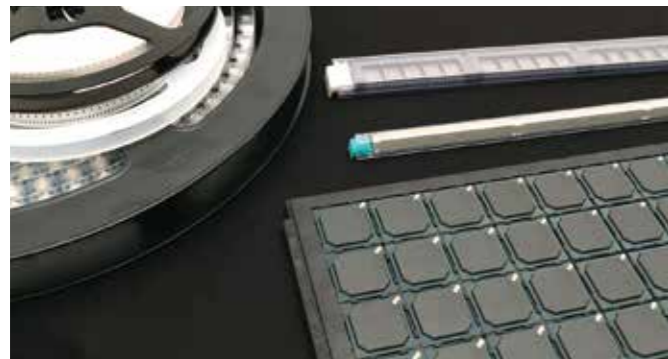
在贴装前用激光传感器自动测定电路板的翘曲量。由于仅仅贴装公差范围内的电路板,所以可在事前防止生产不良电路板。



■低冲击贴装

在根据电路板的翘曲量得到的贴装面上,用IPS反映测定的元件高度后,可以防止过分压入和向空中散发。并且,独自设计的低冲击吸嘴防止了焊锡坍塌和元件裂纹。

想对应多种多样的生产



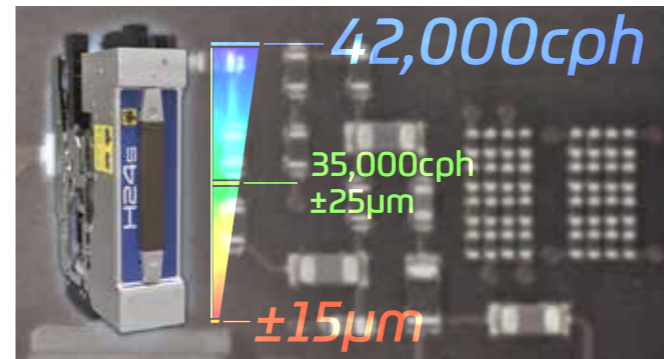
■对应所有封装

从W4P1料带到料盘、料管供料。作为所要求最尖端贴片机,对应所有供应元件的形式。



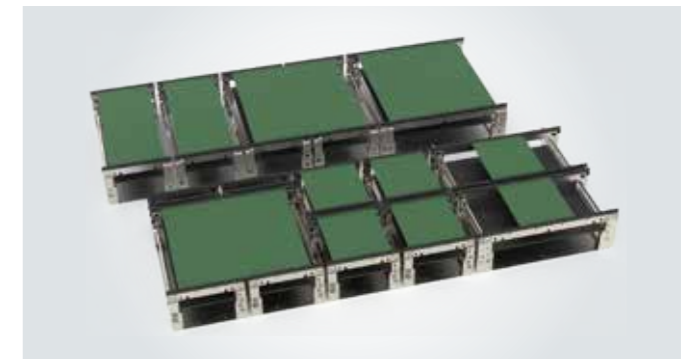
■对应各种各样元件种类的DX工作头

从芯片到大型·异形元件,根据元件尺寸,搭载采用自动更换专用Tool的DX工作头到M6 III模組上。可以频繁变更生产品种,当产生偏向某种元件种类时,作为调整生产线平衡的角色进行工作。



■对应元件的切换工作头的性能

由于移动速度和精度达到了平衡,H24S可实现高效生产。即使注重贴装速度的元件、注重贴装精度的元件在1 pp周期循环内混合时,也可以灵活变更性能。



■对应自动配置支撑销的搬运轨道

对应到610 mm × 610 mm为止的单轨搬运的专用轨道。对应到610 mm × 280 mm为止的双轨搬运、也对应610 mm × 510 mm的单轨搬运的双搬运轨道。

想容易管理和维修保养



■稳定的维修保养质量

不仅吸嘴、供料器,而且到工作头的维护保养都是自动化。实现操作员水准的均匀维修保养。



■管理每个吸嘴的维修保养结果

通过维修保养的自动化,用数值记录吸嘴和工作头的气源流量、供料器的马达转矩等维修保养结果的判断值。



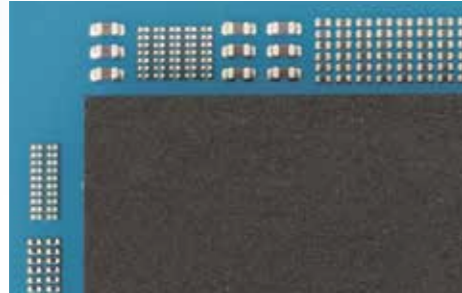
■使生产时间最大化的离线维修保养

将即将进入维修保养时期的单元替换为维修保养完毕的单元。因为在操作员的程度就可以简单地替换,所以大幅度削减了停机时间。拆除的单元在生产中进行离线维修保养。



■简单安全的维修保养

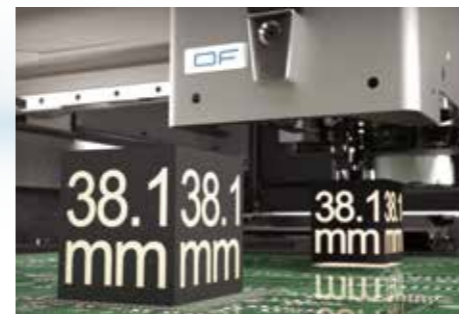
把模组拉到面前,可以方便地从左右两侧进入机器内。可以采用不是勉强而是安全的姿势进行各种维修保养。



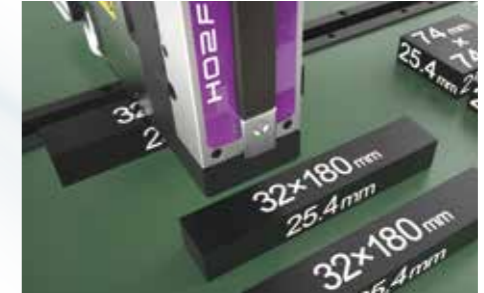
■ 标准对应0201(008004*)元件的高密度贴装
可以用标准规格的相机和供料器,以90 μm间距高密度贴装0201(008004*)元件。



■ 高速贴装WLCSP
H24S工作头和高速型的浸渍助焊剂单元组合后,以18,500 cph高速贴装WLCSP。
使用蓝色光源相机,可对应更多种CSP。



■ 对应最大高度38.1 mm的大型元件
采用OF工作头和对应1.5英寸的料盘单元-LT2,实现了贴装到高度38.1 mm为止的大型元件。

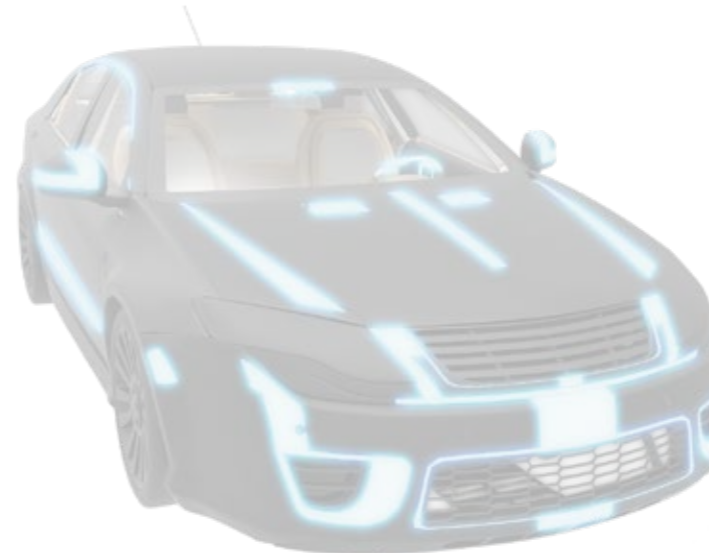


■ 对应32 mm × 180 mm大型元件
可用吸嘴、机械夹头处理大型·异形元件的H02F工作头。
对应到元件尺寸32 mm × 180 mm或者74 mm × 74 mm、高度到25.4 mm为止的元件。

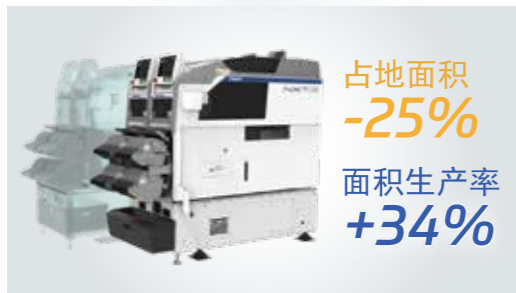
从极小元件到 大型异形元件 响应广泛 的需求。



■ 用于高密度、高速贴装的最佳选择
M3 IIIS模组重点提高了实际生产中频繁使用的工作头的动作速度。从而将实际产能提高了9%以上。



■ 大型接插头也是1次就可确实压入
对应压入贴装工作头可以最大以98 N压入。车载用异形元件和大型接插头等带插入Pin的元件也是1次确实压入。

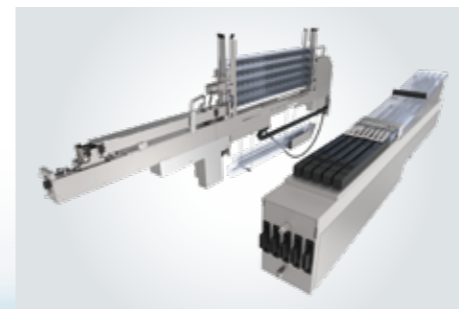


■ 设置在小车间的NXT IIIc
由于把小型电路板生产做为目标而缩短NXT III的全长,实现了行业一流的面积生产率。继承NXT III的基本性能,可通用各种单元和生产程序。

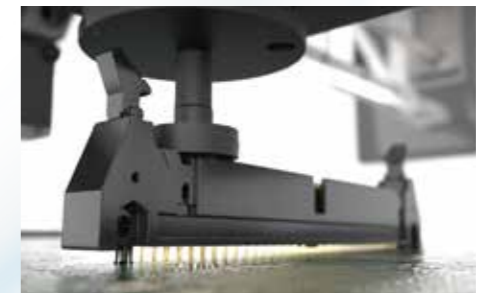
占地面积
-25%
面积生产率
+34%



■ 丰富多彩的料盘供应单元
容易对应试制和小批次生产的料盘供料器。能收存10个JEDEC尺寸料盘的料盘单元-M。可选择无停止补充机构、配备供料器料槽的料盘单元-LT2/LTC等。

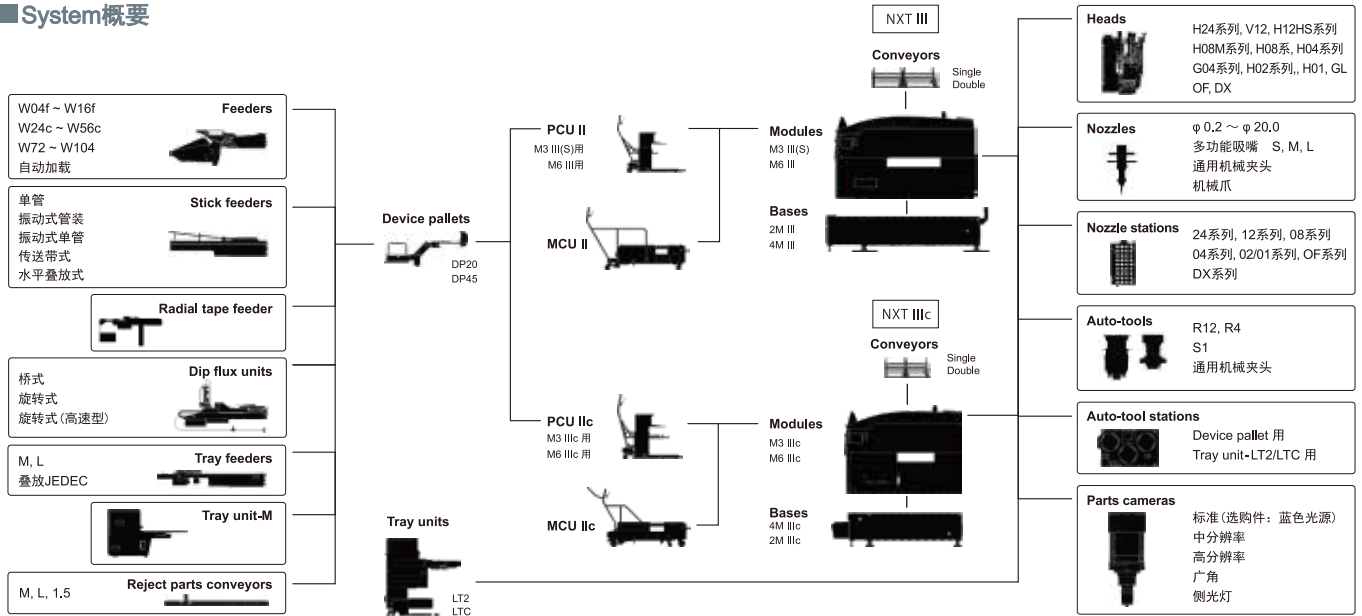


■ 可以根据运用选择的管装供料器
可以选择用1个管装供料器供应5种料管元件的振动管装供料器或者大幅度削减补充元件次数的水平叠放管装供料器等。

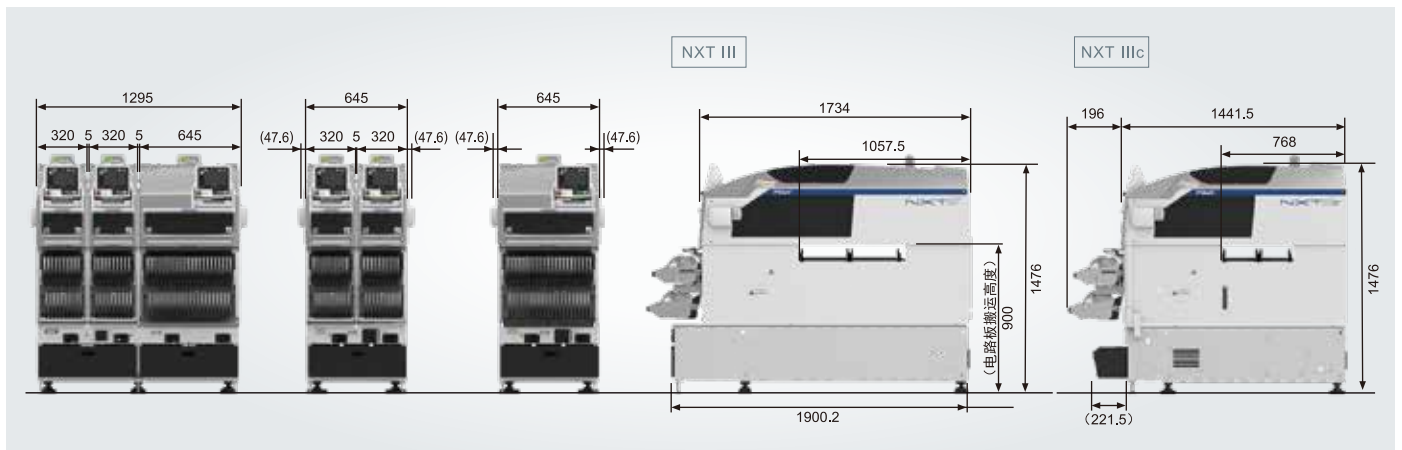


■ 减少手工插入工序的按压元件功能
引脚数多的大型接插头和屏蔽罩等难以一次性压入的元件由于在复数地方按压后就可确实压入。

System概要



外形尺寸



规格

模组		NXT III			NXT IIIc	
		M3 III	M3 IIIS	M6 III	M3 IIIc	M6 IIIc
供料器槽数		20			20	
路板尺寸 (L×W)	单搬运轨道	48 × 48 mm ~ 305 × 610 mm ^{*1}		48 × 48 mm ~ 610 × 610 mm	48 × 48 mm ~ 305 × 380 mm	48 × 48 mm ~ 610 × 380 mm
	双搬运轨道	48 × 48 mm ~ 305 × 510 mm ^{*1,2}		48 × 48 mm ~ 610 × 510 mm ^{*2}	48 × 48 mm ~ 305 × 290 mm ^{*3}	48 × 48 mm ~ 610 × 290 mm ^{*3}
重量	双搬运轨道	415 kg	410 kg	615 kg	365 kg	570 kg
底座		2M III			2M IIIc	
空气消耗量		45 L/min (ANR)			60 L/min (ANR)	
重量		400 kg			420 kg	
工作头		H24S ^{*4} , H24A ^{*4} , V12 ^{*4} , H12HS(Q), H08M(Q) ^{*5} , H08(Q) ^{*4} , H04SF, H04, H02F, H01, DX ^{*5} , OF ^{*5} , G04F(Q), GL				
产能 ^{*6}	工作头类型	H24S / H24A		H08M(Q)	H02F	
	标准模式	35,000 cph		13,000 cph	6,700 cph	
	生产优先模式	42,000 cph (43,000 cph ^{*7})		14,000 cph	7,400 cph	
贴装精度 ^{*6}	标准模式	±0.025 mm Cpk ≥ 1.00		±0.040 mm Cpk ≥ 1.00		±0.025 mm Cpk ≥ 1.00
	高精度模式	±0.015 mm Cpk ≥ 1.00		-		-
电源		三相 200 ~ 230 V ±10% (50/60 Hz)				
气源		0.5 MPa				

^{*1} M3 III和M3 IIIS的可贴装范围不同。 ^{*2} 双轨搬运时为(W)280 mm。 ^{*3} 双轨搬运时为(W)170 mm。 ^{*4} 可搭载到M3 IIIS上。 ^{*5} 搭载到M6 III、M6 IIIc。 ^{*6} 本公司最佳条件下。
^{*7} 搭载在M3 IIIS上的产能。

株式会社 FUJI

爱知县知立市山町茶碓山19号 邮编472-8686

TEL. +81-566-81-2110
FAX. +81-566-83-1140

- 目录内容如有变更,恕不另行通知。
- 本目录的最新更新时间为2019年8月。
© 2019 FUJI CORPORATION. All Rights Reserved.