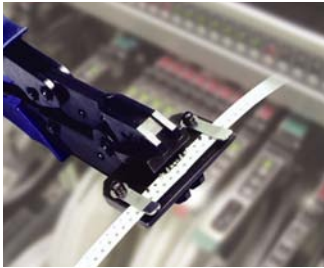


■智能供料器

- 搭载ID自动识别功能
- 标准对应验证功能
- 可以在机器运转中抽出插入
- 马达驱动实现元件的平稳传送
- 搭载传送间距变更SW
- 取出料带时不浪费元件对应料带拼接
- 对应料带拼接
- 通过PCU进行供料器的一次性更换



料带拼接工具



■导入Fujitrax可强力支持贴装工序

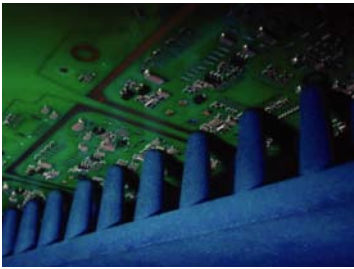
※Fujitrax：贴装工序管理系统（软件）

- 防止元件的上料错误
- 元件残数管理功能可以显示料尽预告
- 显示供料器维修保养预告
- 在机器运转中，可以在空料槽上设置次料站。
- 料盘元件的无停止供应功能
- 取得电路板的可跟踪性
（需要向电路板粘贴ID、并需要ID读取装置）

■电路板支撑

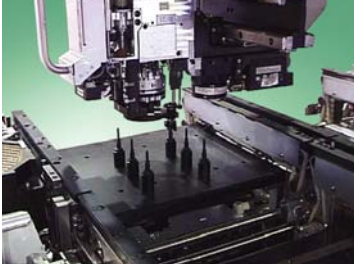
●软支撑

可以缓和在贴装时对电路板产生的冲击、并且可以支持销支撑有困难的电路板，因此可强力支援高密度贴装。



●自动支撑

可以在任意位置设置，也可以自动确认、修正销位置。因而可以大幅缩短换线时间。



■特殊吸嘴&机械夹头

对于标准吸嘴对应困难的元件，可以通过使用特殊吸嘴和机械夹头实现安定贴装。



	M3Ⅱ	M6Ⅱ	M6ⅡSP
对象电路板大小 (L xV)	48 mm×48 mm～534 mm×510 mm (双搬运轨道) 48 mm×48 mm～534 mm×610 mm (单搬运轨道) *双搬运轨道(W)时最大280 mm,超过80 mm的场合改为单搬运轨道搬运。		48 mm×48 mm～520 mm×510 mm (双搬运轨道) 48 mm×48 mm～520 mm×610 mm (单搬运轨道)
元件种类	MAX 20种类(8 mm料带换算)		MAX 45种类(8 mm料带换算)
电路板载入时间	双搬运轨道: 连续运转时 0 sec, 单搬运轨道: 2.5 sec (M3Ⅱ各模组间搬运), 3.4 sec (M6Ⅱ各模组间搬运)		
贴装精度/涂敷位置精度 (以基准定位点为基准)	H12HS/H08/H04/OF: ±0.05 mm (3 sigma) cpk≧1.00 H02/H01/G04: ±0.03 mm (3 sigma) cpk≧1.00 GL: ±0.10 mm (3 sigma) cpk≧1.00		
生产能力	H12HS: 22,500 cph H04: 6,500 cph H01: 4,200 cph OF: 不可搭载 GL: 16,363 dph (0.22 sec/dot)	H08: 10,500 cph H02: 5,600 cph G04: 6,800 cph	H12HS: 22,500 cph H04: 6,500 cph H01: 4,200 cph OF: 3,000 cph GL: 16,363 dph (0.22 sec/dot)
对象元件	H12HS: 0402～7.5 mm×7.5 mm H08: 0402～12 mm×12 mm H04: 1608～38 mm×38 mm H02/H01/OF: 1608～74 mm×74 mm (32 mm×180 mm) G04: 0402～15 mm×15 mm		高度: 最大3.0 mm 高度: 最大6.5 mm 高度: 最大13 mm 高度: 最大25.4 mm 高度: 最大6.5 mm
模组宽度	320 mm		645 mm
机器尺寸	4MⅡ基座 L: 1390 mm W: 1934 mm 2MⅡ基座 L: 740 mm W: 1934 mm: H: 1474 mm (M3Ⅱ) 1476 mm (M6Ⅱ/M6SP)		

元件供应装置	
智能供料器	对应8・12・16・24・32・44・56・72・88 mm 宽度料带
料管供料器	4≦元件宽≦15 mm (6≦料管宽≦18 mm), 15≦元件宽≦32 mm (18≦料管宽≦36mm)
料盘单元	135.9×322.6 mm (JEDEC规格) (料盘单元M), 276×330 mm, 138×330 mm (料盘单元LT)

选 项
●料盘供料器 ●PCU(供料托架交换单元) ●MCU(模组交换台车) ●工程面板放置台 ●Fujitrax

FUJI Machine Mfg. Co., Ltd.

〒472-8686 愛知県知立市山町茶碓山19番地
TEL +81 566 81 2110 FAX +81 566 83 1140

- 本目录所记载的内容，因机器改进有不经预告就变更的可能。
- 详细内容请参阅规格说明书。
- 将本产品移设到贵公司的海外工厂或者转卖给国内外的第三方时，请事先与富士机械制造株式会社或者本公司代理商取得联系。
- 本目录的记载内容为2008年2月的产品。

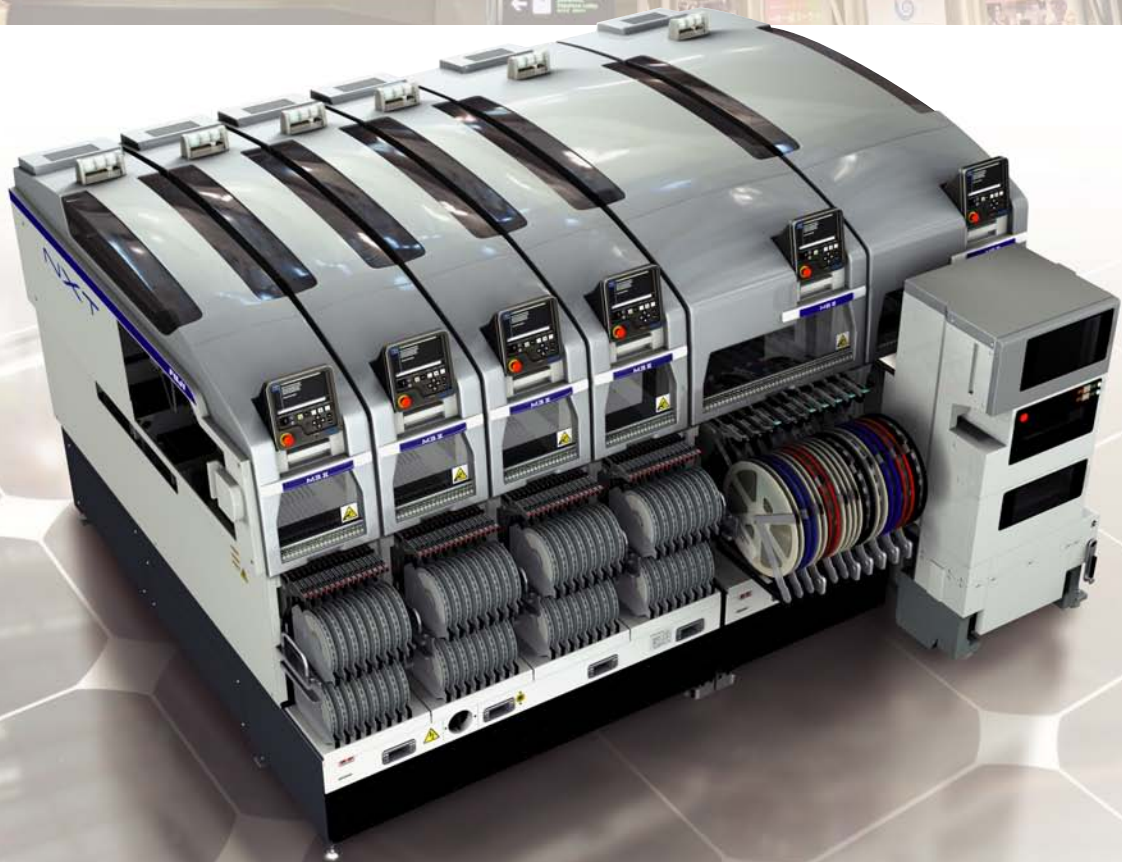
Cat.No.NXT/2008.Feb/S

FUJI

模组型高速多功能贴片机

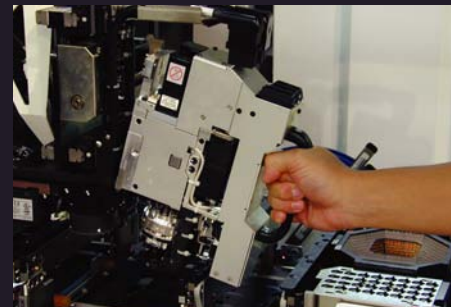
NXT II
Fuji Scalable Placement Platform

兼有高生产性和灵活性的
Scalable Placement Platform



<http://www.fuji.co.jp>

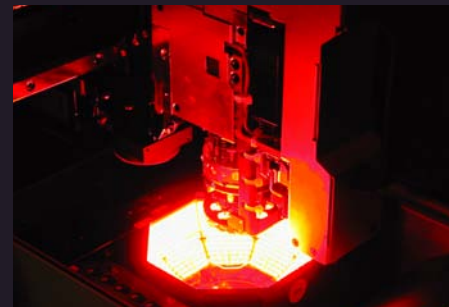
可以在一台机器上对应广范围元件。
模组更换可迅速对应产量及生产品种的变化、可实现机器的再构成。
无浪费、高品质的贴装将进一步提高生产效率。



准备了从对应芯片元件到异形元件的 6 种类型的贴装工作头和胶着剂涂敷工作头。由于可以简单地拆卸与安装，可以配合生产品种的切换根据用途更换最佳工作头。



双搬运轨道可以生产异种类电路板，因而可以灵活对应多品种少量生产。并且、加载时间的消减可进一步提高运转率。



元件相机，定位相机，吸嘴中心等的校正根据不同场合的需要自动进行，可使机器一直保持在高精度贴装状态下。



在贴装元件的影像处理方面，标准搭载的高分辨率相机可以对0402到异形元件进行处理。



操作面板采用图解式用户界面，提供非语言的直观式操作体系，以降低对操作者的要求和缩短教育时间。



机器的维修保养可以在拉出本体模组更换贴装工作头等短时间内进行。并且、对于需要长时间进行的修理可以通过更换整个本体模组使生产线的停机时间降到最低。

料站供料托架

- M3 II 用20料站
- M3 II 用20料槽斗式
- M6 II 用45料站
- M6 II 用45料槽斗式



智能供料器

- W04b ● W08b
- W12 ● W16
- W24 ● W32
- W44 ● W56
- W72 ● W88



料带卷

- W 4/7英寸
- W 12/7,15英寸
- W 24/15英寸
- W 44/15英寸
- W 72/15英寸
- W 8/7,13英寸
- W 16/15英寸
- W 32/15英寸
- W 56/15英寸
- W 88/15英寸

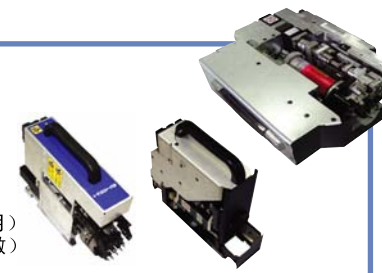
吸嘴置放台

- H12HS, H08吸嘴工作头用 (共用)
- H04吸嘴工作头用 (4种类型)
- H02吸嘴工作头用 (7种类型)
- G04吸嘴工作头用 (3种类型)
- OF工作头用 (3种类型)



贴装工作头

- H12HS吸嘴工作头
- H08吸嘴工作头
- H08吸嘴工作头
- H01/H02吸嘴工作头
- G04吸嘴工作头
- OF工作头 (异形元件用)
- GL工作头 (胶着剂涂敷)



模组本体

- M3 II
- M6 II/M6 II SP

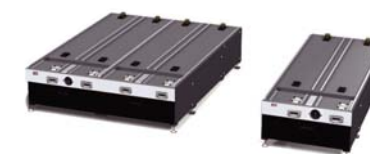


定位相机

- 主搬运轨道
- 单搬运轨道
- 双搬运轨道

模组基座

- 4M II 基座
- 2M II 基座



元件相机

- 标准
- 高分辨率
- 侧光
- P03

料盘单元 (可搭载到M6 II)

- M
- LT



更换单元

供料托架更换单元 (PCU)

※以供料托架为单位一次性更换供料器的单元。

- M3 II 用
- M3 II 斗式用
- M6 II 用
- M6 II 斗式用



模组更换单元 (MCU)

※更换模组的单元。M3 II 可搭载2台。

- M3 II/M6 II 共用

