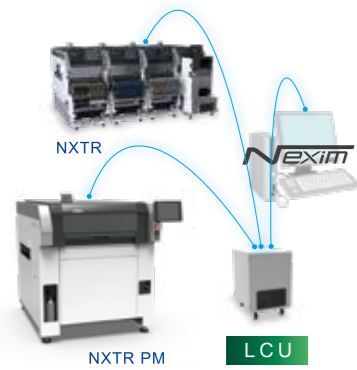


## 不停线生产

自动保存机器运转日志以及影像数据,从中发现有可能造成停机的征兆以及解决问题的有用信息。另外,NXTR还会始终监控网络的状态,防止因网络不稳引起的停线。

※ 选项



### LCU功能

- 日志自动收集
- 与 SPI 检查数据的连动
- 网络故障的应对措施
- 获取错误影像\*
- 钢网印刷数管理\*

※ 正在研发

## 智能工厂

FUJI Smart Factory可以解决因不同生产形态导致的各种问题,并提高工厂的生产率和灵活性。最大限度地提高产品制造的“QCD”(品质高、成本低、交货快)

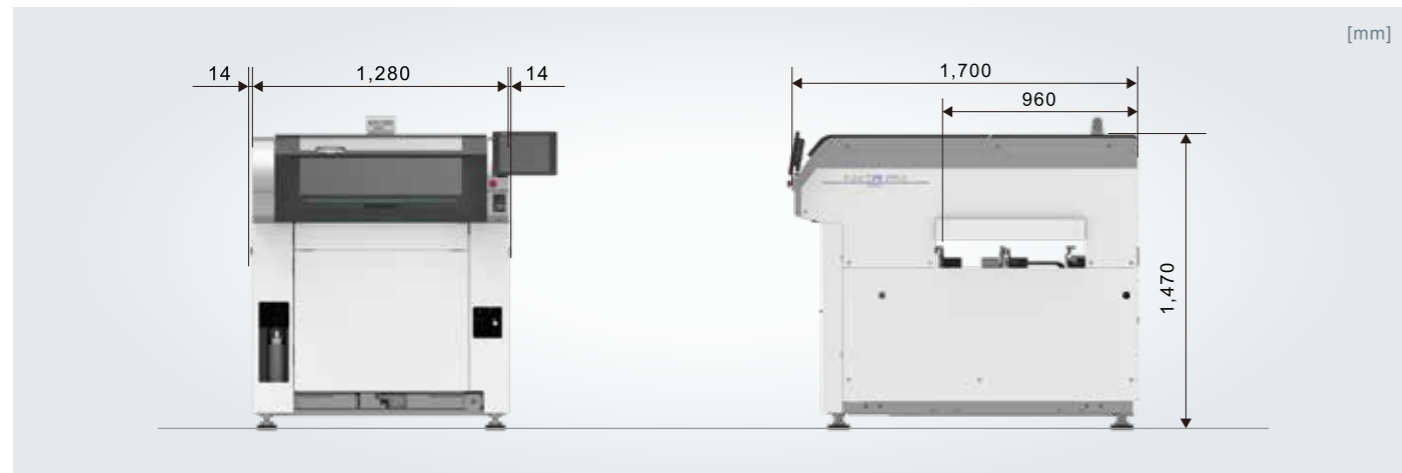
※ 选项



## 开创未来

**NXTR PM**  
FUJI Smart Factory Platform

## 外形尺寸



## 规格 NXTR PM

反复对网精度*1			±0.010 mm @6σ (Cpk ≥ 2.0)
印刷精度*1			±0.020 mm @6σ (Cpk ≥ 2.0)
印刷速度			1 ~ 300 mm/sec
电路板尺寸 (L x W)	单搬运轨道	单轨搬运	48 x 48 mm ~ 610 x 610 mm
	双搬运轨道	单轨搬运	48 x 48 mm ~ 610 x 510 mm
		双轨搬运	48 x 48 mm ~ 330 x 280 mm
网版框 (L x W)			650 x 550 mm、29 x 29 inch、750 x 750 mm、750 x 810 mm
重量			1,600 kg
电源			三相 AC 200 ~ 230 V ±10 V (50/60 Hz)
气源			0.4 MPa

※1 本公司最佳条件下。



株式会社 FUJI

472-8686 爱知县知立市山町茶碓山19号

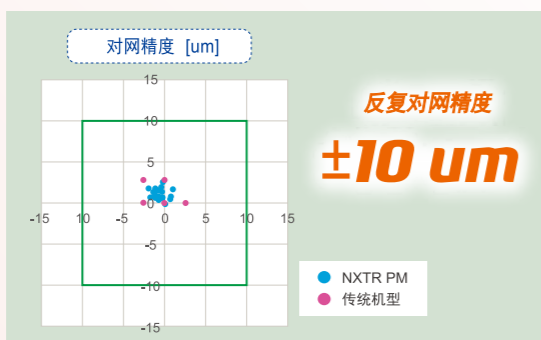
Tel: +81 566 81 2110  
Fax: +81 566 83 1140

- 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。  
- 本产品目录所记载的是2020年8月的内容。  
© 2020 FUJI CORPORATION. All Rights Reserved.



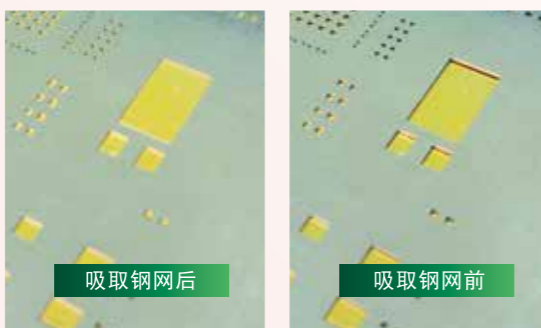
## 反复对网精度 ±10 um (6σ)

采用高分辨率相机提高微小定位点的识别精度；通过减轻校正机构的重量以及减少网框滑动阻力来提高网框移动的准确度。由此提高对网精度以及印刷质量的稳定性。



## 减少因钢网不平整导致的印刷偏移

通过更新钢网吸取机构和提高电路板与钢网的接触性，来消除因钢网不平整导致的印刷不良。

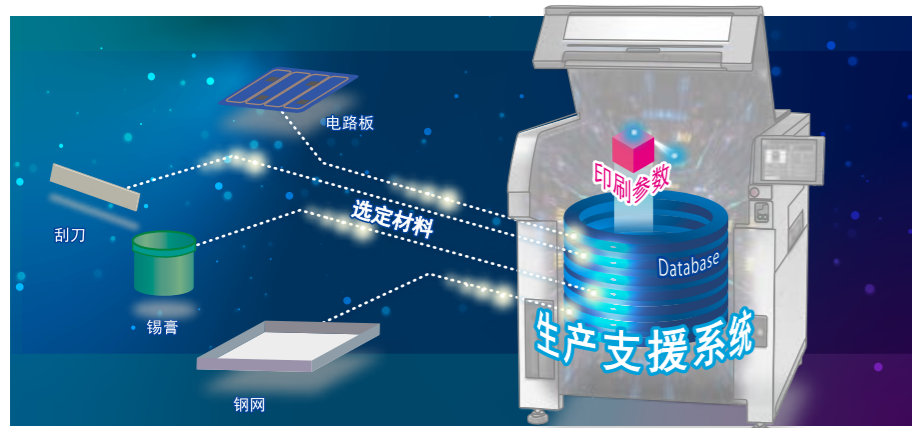
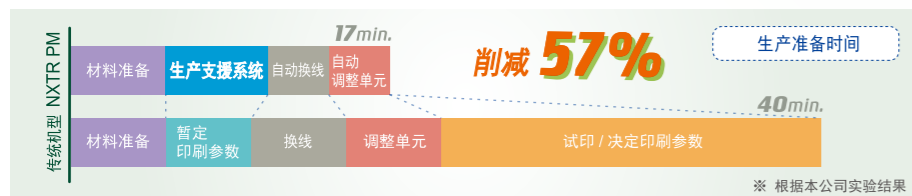


## 高印刷性能

以正确的方式，在正确的位置，印刷正确的数量

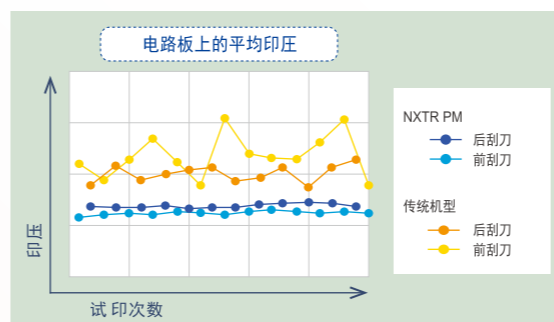
## 无需试印

由于可以从数据库中自动提取印刷参数，因此无需执行试印就可决定印刷条件并开始生产。也无需搜索过去的的数据或根据经验值进行调整，将开始生产的时间最短化。可以调出SPI以前收集的质量数据并由此选用合适的印刷条件。



## 合适的印压

使用合适的印压才能保持正确的锡膏填充量。通过采用实时印压反馈控制以及新型刮刀头，可始终保持印压的稳定性以及刮刀前端角度不变，以此确保合适的锡膏填充量。



## 防止锡膏外溢

使用降低印刷过程中锡膏外溢的机制，可以明显减少锡膏溢出量并提高锡膏利用率。在使用高质量的锡膏进行稳定印刷的同时，减轻了锡膏回收作业负担。



## 支持多样化生产

构筑能灵活应对任何需求的生产线

## 灵活对应各种生产形态

可在1台机器上进行单通道与双通道两种生产运用。由此可以灵活支持所有类型的生产，包括智能手机用的小型电路板和车载与网络相关产品用的大型电路板。NXTR PM支持双通道生产，并且无需接驳机就可与NXTR对接，从而最大限度地缩短了生产线长度。



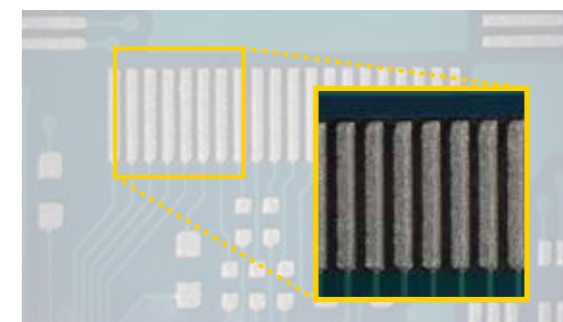
## 不停机补充材料

锡膏杯和清洁纸都可以在生产过程中从机器正面方便地更换。此外，通过锡膏移动机构\*在双通道生产时将锡膏自动移动到印刷位置。可以不停地补充锡膏。



## 实现清晰的印刷图形

考虑到离网时的锡膏流动特性，通过优化加速度控制来实现最佳离网。将填充在开口中的锡膏以正确的形状转移到电路板上。

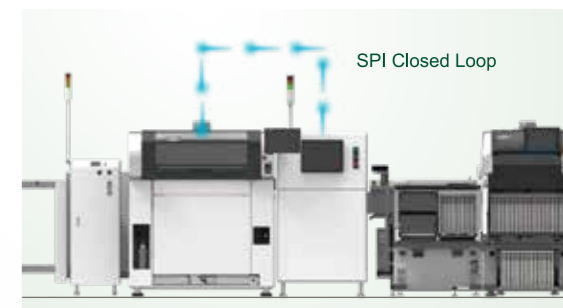


## 排除因品质异常引起的停线

根据反馈的SPI检查结果，可以预测锡膏量、印刷偏移和锡膏渗透等印刷趋势，并自动校正印刷条件。始终保持高质量的印刷。

※ 选项

- 自动校正定位位置
- 使用定位相机拍摄钢网状态
- 锡膏补充指示
- 自动清洁
- 自动停止生产



## 换线作业自动化

除了在更换钢网时自动回收锡膏，还可以自动进行如更换支撑块和钢网，以及变更生产程序来调整搬运轨道宽度等换线作业。

※ 调整搬运轨道宽度外的其他项目均为选项。更换支撑块和钢网为正在研发项目。



## 锡膏补充自动化

检测锡膏量并自动从锡膏杯补充锡膏。不仅可以节省锡膏补充的麻烦，而且可以始终以最佳锡膏量实现稳定的印刷。

※ 选项

