

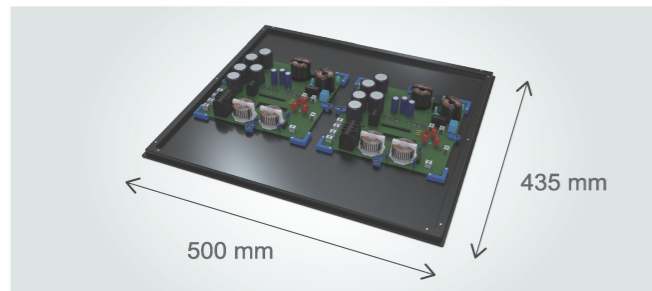


## 插装工序自动化

sFAB-SH跟使用浸锡托盘直通浸锡工序的生产线以及批处理式生产线等既存工艺之间有良好的兼容性。

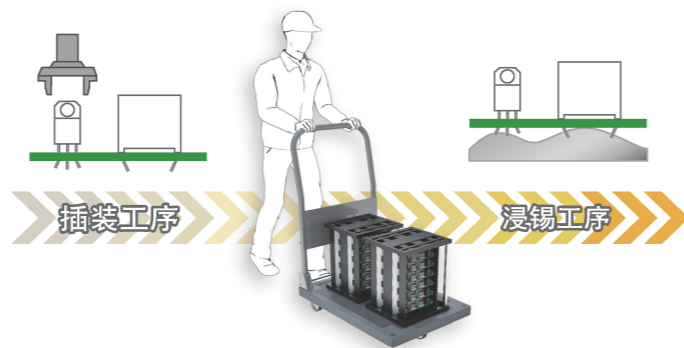
### 直通焊料槽式生产线

可将电路板搭载到的16英寸浸锡托盘上直接搬运到焊料槽的位置，使作业更方便。



### 批处理式生产线

经过切割&弯脚加工后，便不用担心在用搬运箱转移电路板时发生元件倾倒或脱板的问题。在进入浸锡工序时，电路板仍然保持着插装后的稳定品质。



## 实现高品质插装与高性价比

# sFAB-SH



## 生产管理系统

这款机器采用了跟FUJI贴片机通用的综合生产系统Nexim，可以全面地收集必要生产信息。



- 可跟踪性
- 料尽预告
- 元件验证

规格		sFAB-SH	
电路板尺寸(L x W)	单搬运轨道	48 x 48 mm ~ 500 x 435 mm	
电路板厚度		0.4 ~ 6.0mm	
工作头		sH02-SH	sH08-SH
元件尺寸		1608 ~ 123 mm x 42 mm 高度 55 mm	1608 ~ □43 mm (对角线长60.8 mm) 高度 39.5 mm
元件重量		200 g	20 g
产能 *1		3,500 cph	4,800 cph
适用元件	卧式元件	料带宽: 52 mm、引脚直径: 0.4 ~ φ0.8 mm、引脚间距: 5(5.08) / 7.5(7.62) / 10(10.16) / 12.5(12.7) / 15(15.24) / 17.5(17.78) / 20(20.32) / 22.5(22.86) / 25(25.4) mm(inch)	
	立式元件	引脚直径: φ0.4 ~ φ0.8 mm、引脚间距: 22.5 mm以下	
	DIP元件 / 异形元件	123 mm x 42 mm 以下	
机器尺寸 (L×W×H)		1,000 x 2,454 x 1,665 mm	
重量		1,530 kg	
电源		三相 AC200 ~ 230 V ±10% (50/60 Hz)	
气源		0.5 MPa	
气源消耗量		50 L/min (A.N.R)	

\*1 本公司最佳条件下。  
 - 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2021年1月的内容。  
 © 2021 FUJI CORPORATION. All Rights Reserved.



香港总公司 Hong Kong Head Office

(852) 29183718

sales@americantec.com

深圳公司 (ATS中心)  
 Shenzhen Company (ATS Centre)  
 ☎ (86) 755 61350555

成都分公司  
 Chengdu Branch Office  
 ☎ (86) 28 86083808

上海分公司  
 Shanghai Branch Office  
 ☎ (86) 2162194580

印度公司  
 India Company  
 ☎ (91) 1204367122

苏州分公司 (ATS中心)  
 Suzhou Branch Office (ATS Centre)  
 ☎ (86) 512 67618859

新加坡公司  
 Singapore Company  
 ☎ (65) 62356163

天津分公司  
 Tianjin Branch Office  
 ☎ (86) 22 83850410

越南代表处  
 Vietnam Rep. Office  
 ☎ (84) 984898809

AMTEC.V0002021.APR





## 压倒性的元件支持能力

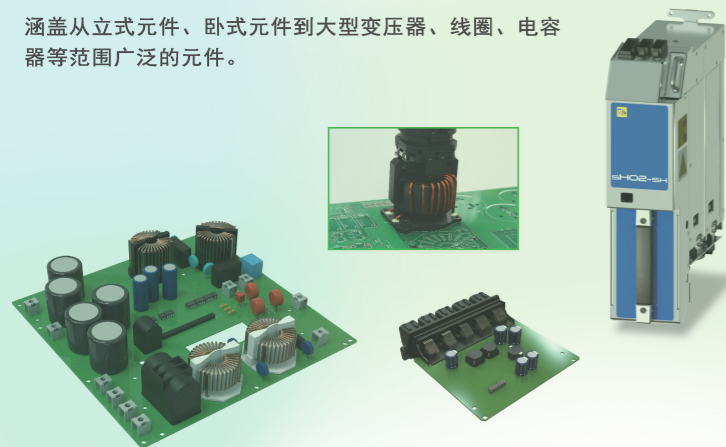
因为能够可靠地插装传统插件机无法处理的大规格元件以及重元件，因此可自动插装元件的范围更广泛。跟人工插装相比，能够使作业时间缩短并保证品质稳定。如果更换工作头，便可变成另一种规格，这样便能用最少的投资成本发挥最大的效果。

### sH02-SH 工作头

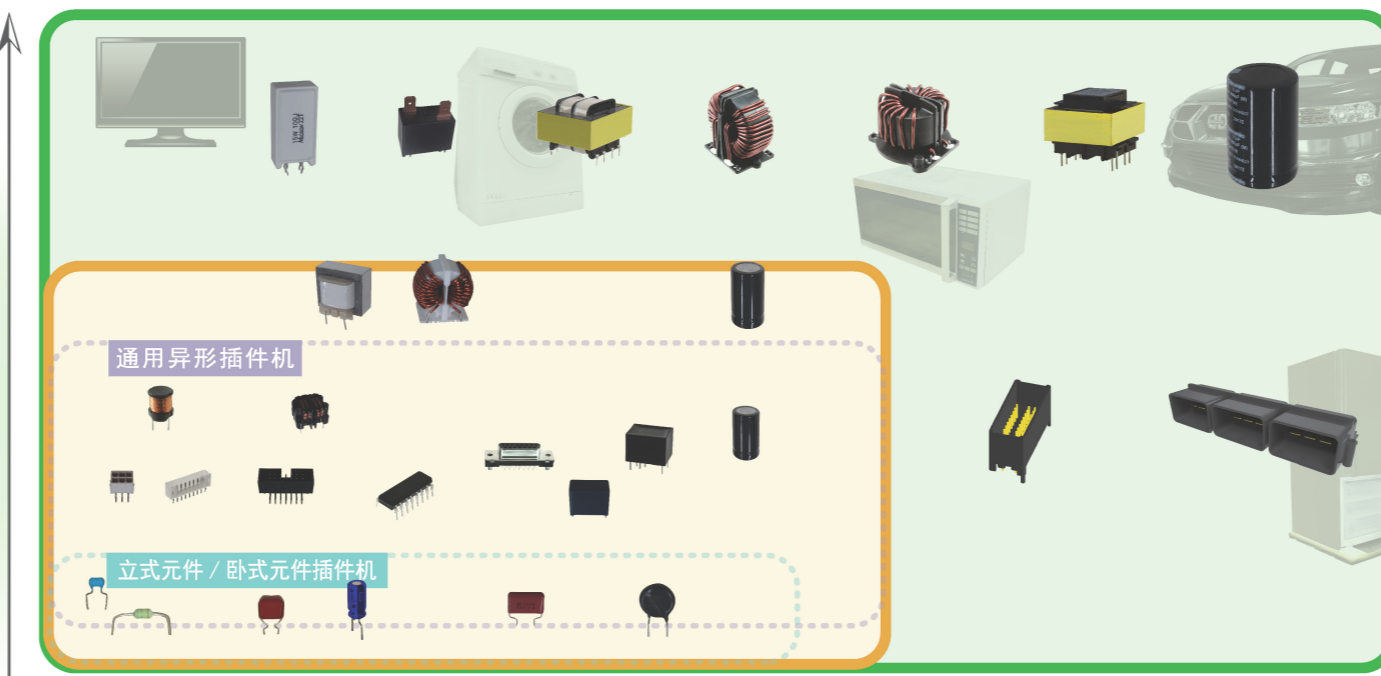
#### 支持高度到55mm、重量到200g的大规格元件

■ 适用于电源板以及汽车电子上的大规格元件

涵盖从立式元件、卧式元件到大型变压器、线圈、电容器等范围广泛的元件。



↑ 自动化的难易度



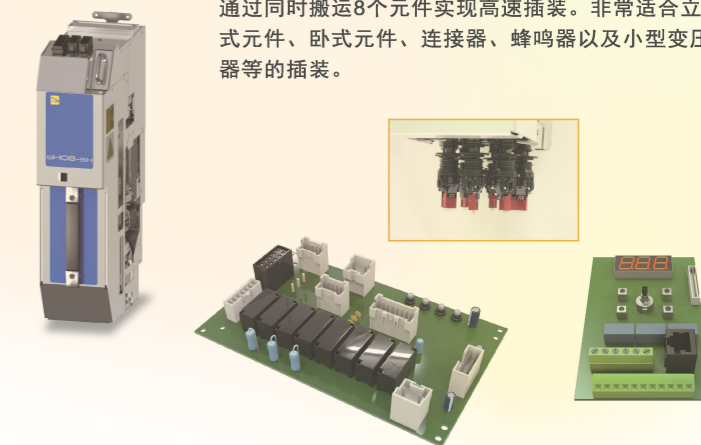
→ 元件尺寸

### sH08-SH 工作头

#### 以最高速度插装高度不超过39.5mm、重量不超过20g的小元件

■ 适用于控制板

通过同时搬运8个元件实现高速插装。非常适合立式元件、卧式元件、连接器、蜂鸣器以及小型变压器等的插装。

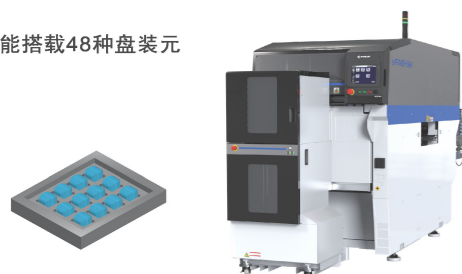


## 自由搭配供料器材

由于可根据产品实际情况挑选匹配的供料器类型以及料盘单元等器材，因此能构筑出最理想的生产线。

### sMTU-LS 料盘单元

最多能搭载48种盘装元件。



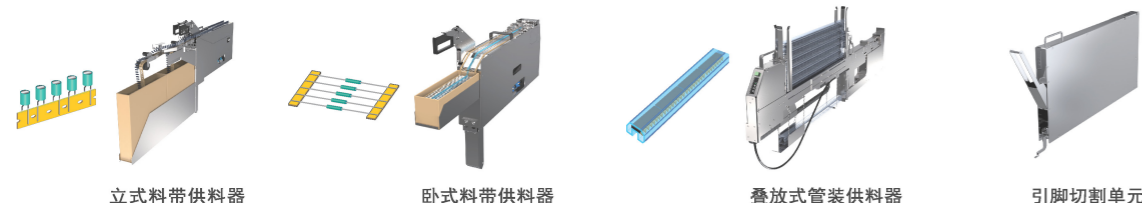
### sMFU-SH 供料器单元

最多能搭载16台立式元件供料器。产品换线时，利用批量更换功能可将停线时间降至最小。



### 供料器

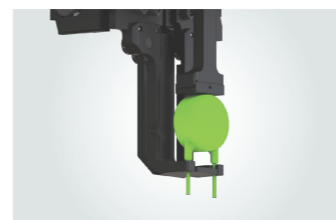
采用sMFU-SH跟固定式料站规格的组合，最多可搭载32台立式供料器。此外还支持管装料以及卧式元件。剪切引脚等前工序的作业也实现了自动化。



## 帮助元件可靠地插入

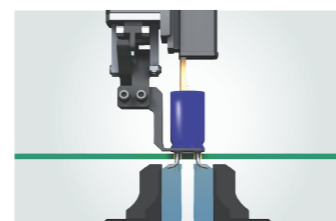
利用对引脚进行处理的功能让插装作业更稳定。

### 引脚夹



通过夹住引脚可以稳定引脚间距并减少废弃元件。

### 切割&弯脚



通过从电路板反面进行切割&弯脚，可以防止插入元件的倒下和掉落。



## 消除插入不良

由于解决了在人工插装工序中常见的成功率不高以及导致回焊后再返修的插入不良问题，因此大幅度减少成本浪费。

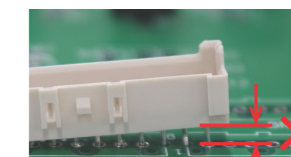
### 极性相反

确认元件极性的朝向，再无误插装。



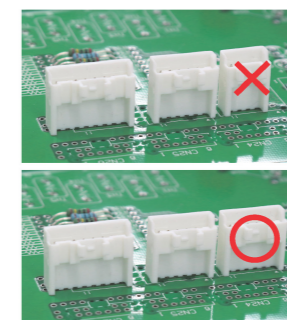
### 元件浮起

确保元件被压至底端。



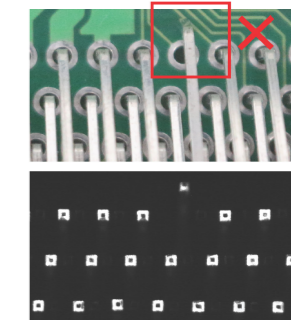
### 类似元件的误插装

采用高精度的影像识别，避免类似的元件被错误插装。



### 插脚弯曲、缺失

识别多脚接插件的所有插脚。



实际拍摄的影像