



混合刮刀
网板清单元



High-Quality Printing
solutions
for world-class
manufacturing

机种名

SPD

型号, NM-EJP5A

- 实现“高速生产”“无需停机的机种切换”“异种基板生产”
- 与NPM双轨连接, 实现高生产率和高质量的生产线



这是SPD和6台NPM-D连接时的示意图。



*会随选购件的构成或客户规格, 而不适于机器指令和EMC指令。

机种名	SPD
型号	NM-EJP5A
基板尺寸(mm)	L 50 × W 50 ~ L 350 × W 300
基板切换时间	5.5 s (包括基板识别)*1
重复定位精度	±12.5 μm (Cpk ≥ 1.33)
网板框尺寸(mm)	L 736 × W 736 (其他尺寸是选购件对应)*2
电源	单相 AC 200、220、230、240V ±10 V 1.5 kVA *3
空压源	0.5 MPa、60 L/min(A.N.R.)
设备尺寸(mm)	W 1 220 × D 2 530 × H 1 444 *4
重量	2 250 kg *5

*循环时间及精度等值, 会随条件而异。
*详细请参照《规格说明书》。

*1:基板切换时间, 随前后工程的设备和基板尺寸以及基板下压单元的使用等情况而异
*2:有关网板规格请参照《规格说明书》

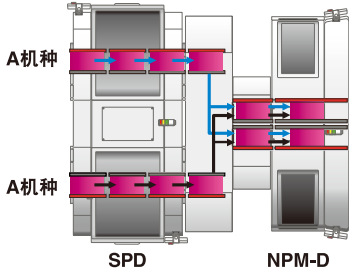
*3:包括鼓风机、真空泵(选购件)
*4:不包括信号塔和触摸屏

*5:不包括选购件等

实现更高生产率的双轨印刷基台

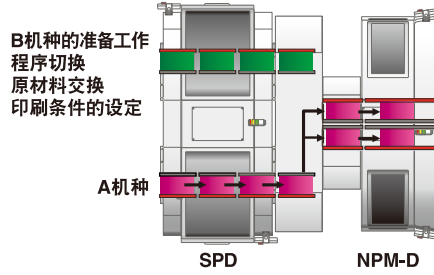
● 高速生产

通过同一机种在前后印刷基台进行印刷，实现高速生产。即使后工程是单轨模式，通过前后基台供给基板，提高运转率。



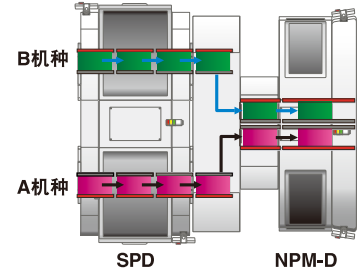
● 无需停机的机种切换

在一侧的基台生产的同时，可以进行机种切换，也就是机种切换时间为零。



● 异种基板生产

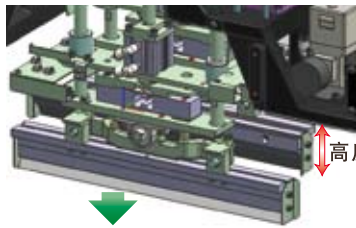
通过在前后印刷基台进行异机种印刷，可以提高运转率，而且实现无中间库存。



高质量 & 高生产率...“印刷是质量的要点”，进一步追求高质量的印刷。

● 混合刮刀头

通过悬浮式印刷工艺和刮刀上下动作的马达控制，缩短了印刷时间，并且可以控制空气混入锡膏。

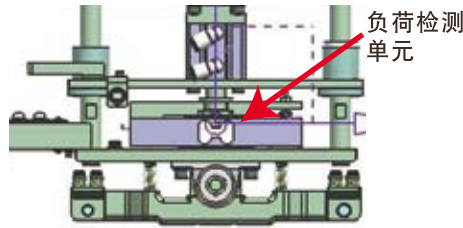


高度:马达控制

印压:空气喷射器

● 负荷检测单元

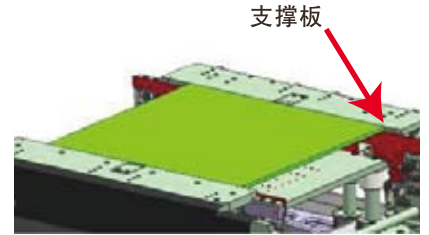
在印刷头搭载负荷检测单元，控制印刷中的印压。通过计测刮刀上附着的锡膏量，可以防止网板少锡情况。



负荷检测单元

● 基板支撑性能

与传送带轨道一体化的支撑板，直至基板边缘面牢固地支撑基板，实现稳定的印刷质量。

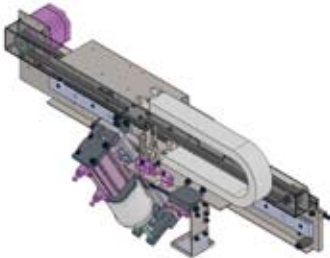


支撑板

提高质量和生产率的各种选配件

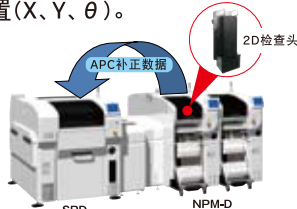
● 瓶式锡膏自动供给单元(选配件)

通过对网板自动供给锡膏(X方向移动式)，可以进行长时间的连续印刷。



● 检查结果反馈对应(选配件)*

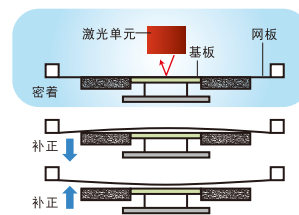
根据锡膏的测量数据，分析所得印刷偏位修正信息(APC修正数据)，对应此信息来修正印刷位置(X、Y、θ)。



* 能够与其他厂家3D检查机连接。详细情况请向担当销售进行确认。

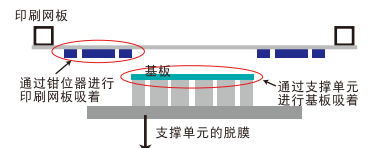
● 网板高度检测(选配件)

通过激光，使基板和网板的密着经常保持最佳化，实现稳定印刷。



● 网板吸着支撑单元脱膜(选配件)

网板吸着后进行印刷，通过支撑单元的脱膜，可以减轻由于刮刀造成的网板偏位和粘附，实现更加稳定的印刷。



⚠ 安全注意事项

● 使用前，请务必仔细阅读使用说明书，再正确使用。

● 为了安全使用目录中所记载的商品，在使用时，无论是在商品的运转时，还是停止时，都请仔细确认设备附属的使用说明书及设备的警告告示之后，再进行正确的操作。



Panasonic集团积极推进保护环境的产品生产工程。
<http://panasonic.net/eco/>



在Panasonic集团的世界各工厂组建环境管理系统，取得国际规格ISO14001:2004认证。

咨询...

松下生产科技株式会社
营业总括部

邮编 409-3895 日本国山梨县中巨摩郡昭和町纸漉阿原 1375番地
电话 +81-055-275-9148
传真 +81-055-275-6269

本目录的记载内容为2013年4月1日时的内容。

Ver.2013.4.1