



混合刮刃头
(瓶式锡膏自动供给单元是选购件)



High-Quality Printing
solutions
for world-class
manufacturing

机种名

SPG

型号, NM-EJP6A

- 同时实现高生产率和保持稳定品质的性价比
- 通过新型清洁技术和锡膏自动供给方式来削减运用成本
- 通过本公司贴片机和生产线的解决方案来提高综合品质



*会随选购件的构成或客户规格, 而不适用于机器指令和EMC指令。

机种名	SPG
型号	NM-EJP6A
基板尺寸(mm)	L 50 × W 50 ~ L 510 × W 460
基板切换时间	6.5 s (包括基板识别) (基板L 350 × W 300时)*1
重复定位精度	±12.5 μm (Cpk ≥ 1.33)
网板框尺寸(mm)	L 736 × W 736、L 650 × W 550、L 600 × W 550 *2
电源	单相 AC 200、220、230、240V ±10 V 1.7 kVA *3
空压源	0.5 MPa、30 L/min (A.N.R.) (监视器吸引规格)、400 L/min (A.N.R.) (喷射器吸引规格)
设备尺寸(mm)	W 1 580 × D 1 800 *4 × H 1 500 *4
重量	1 500 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上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》

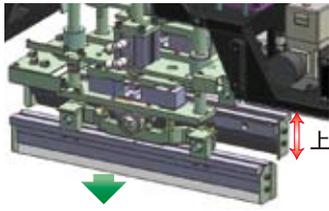
*3: 包括鼓风机、真空泵(选购件)
*4: 不包括信号塔和触摸屏

*5: 选择了所有选购件时

实现高生产率和稳定品质的功能

● **混合刮刀头**

标准搭载本公司高功能机且有实绩的混合刮刀头。
在实现起伏锡膏的稳定化的同时，缩短了印刷动作时间。



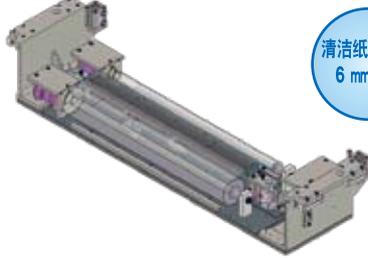
与以往相比
缩短1秒*

上下动作:马达控制

附带印压显示功能

● **高速网板清洁**

通过新型清洁机构削减了清洁纸的消耗量。
另外，由于同时处理传送和清洁动作，减少了损失时间。

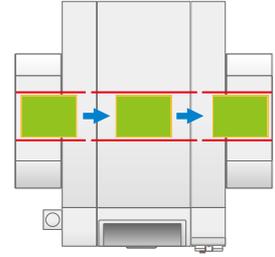


清洁纸消耗量
6 mm/次

※与以往相比是指与SP18相比（随条件不同而异）

● **配备3条传送带**

标准配备3条传送带，缩短基板替换时间。
（基板长度可对应 MAX.350 mm）

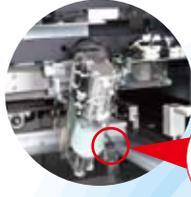


与以往相比
缩短3秒*

提供适合客户生产形态的最佳选购件

● **瓶式锡膏自动供给单元**

通过线性传感器，管理网板上的锡膏量，能够进行质量稳定且长时间的连续印刷。



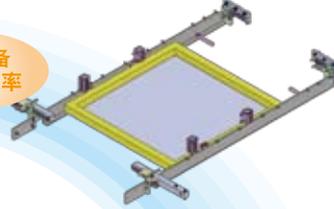
提高生产率



线性
传感器

● **通用型网板支架**

无需工具即可单击切换网板尺寸，大幅度提高准备工作的效率



提高准备
工作的效率

● **单击式设置支撑销**

整体交换用支撑单元。
在确认基板的同时能够在任意位置设置磁铁销。



提高准备
工作的效率

● **基板支撑性能**

通过与传送带轨道一体化的支撑板，可以完全支撑基板背面乃至基板边缘部，实现稳定的印刷质量。

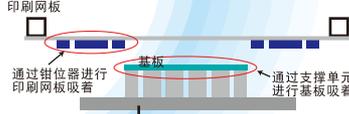


质量提高

支撑板

● **网板吸着支撑单元脱膜**

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贴，实现更加稳定的印刷。



质量提高

生产线的解决方案

● **检查结果的反馈对应**

根据锡膏的测量数据，分析所得印刷偏位校正信息(APC校正数据)，对应此信息来校正印刷位置(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。

质量提高



提高生产率

● **图形识别功能**

识别复合基板中的单片基板的偏移量，校正印刷位置。(标准功能)和偏移量较大的不良单片基板的贴装机的通信功能(个别对应*)

* 详细内容请向本公司营销担当询问确认。



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