

灵 活 应 对 多 品 种 生 产



AIMEX III AIMEX III C



BEST

为多品种生产提供最合理的机器构成

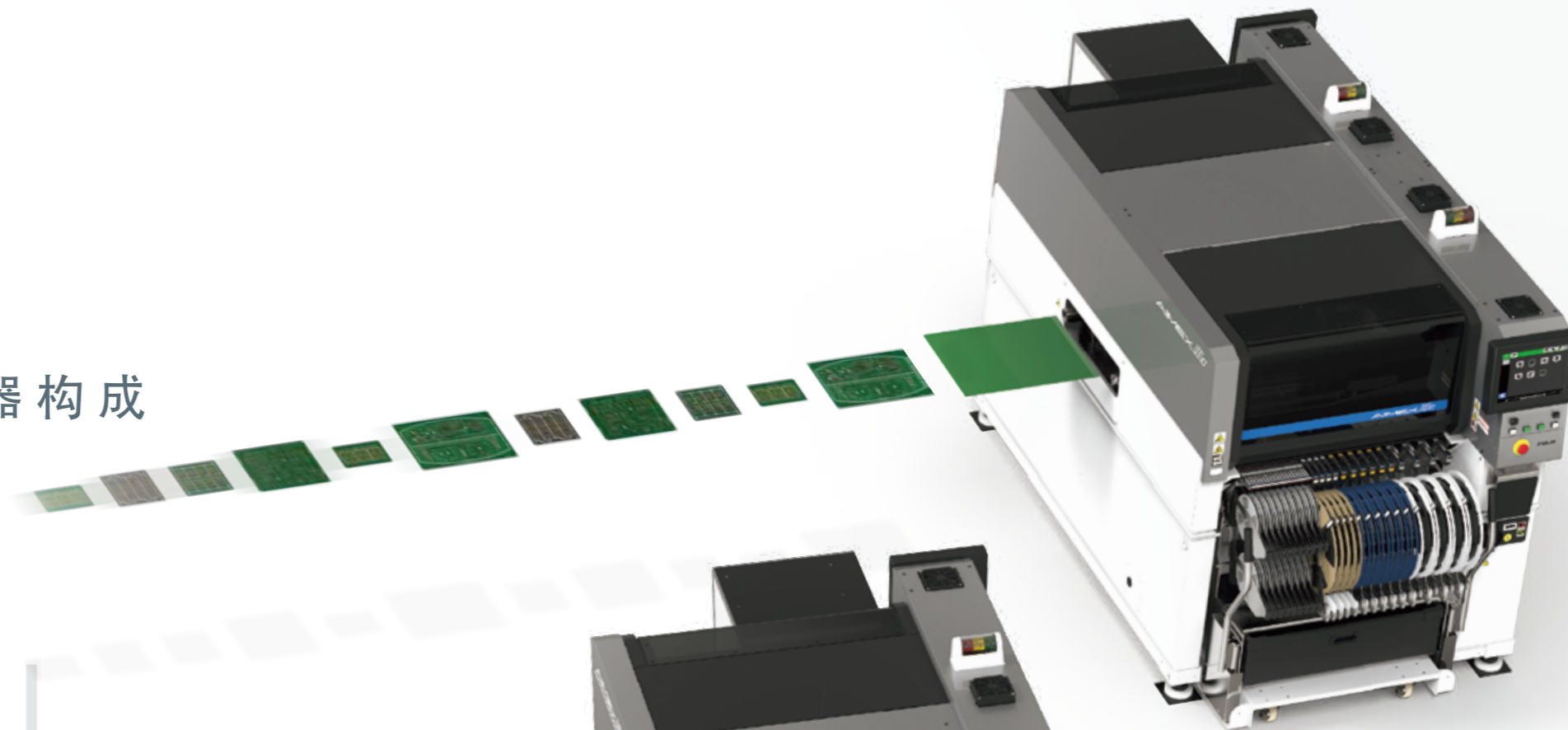
最多可以搭载130种物料。这处于行业领先水平。

可以灵活应对物料变动以及生产形态的切换。

1台设备就能全面覆盖超小型器件、大型件等各种物料。

有助于实现快速投产以及出错时的快速对应。

MATCH



+ 减少占地面积
机身机构紧凑

AIMEX III C



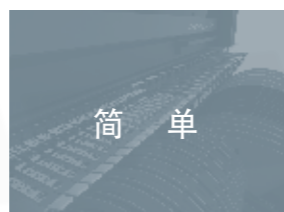
多功能

可以灵活对应各种生产模式，例如高速贴装芯片元件、大量使用大型异型件的生产模式等。



高品质

多重检测可以使不良防患于未然。



简单

大幅削减换线等作业的作业时间。操作简便、投产快速。

+ 对应能力强

可以对应大型电路板以及同种电路板的同时生产

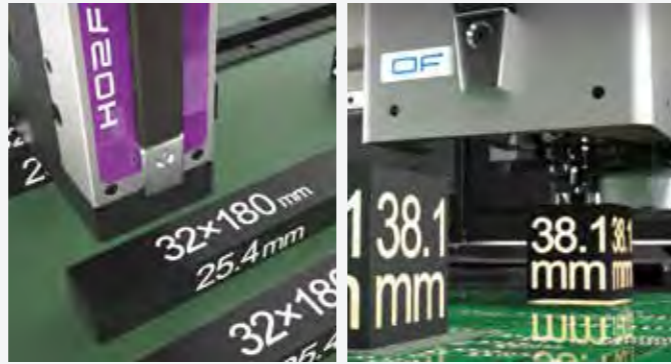
AIMEX III C

01 辅助实现多品种生产的多种功能



■ 1个工作头便可实现点胶，对应从0402(01005)元件到102x102mm的各种元件

DX工作头可以根据元件大小(从芯片到大型·异形元件)自动完成工具头快速更换。搭载点胶工具，便可在一个模组上实现点胶和元件贴装作业。



■ 大型和异形元件的贴装及压入

OF工作头和Troy unit-LTW2的组合可以将元件的对应高度提升至38.1mm。

压入时的最大压力可以达到98N。

因此用吸嘴和机械夹即可抓取大型和异形元件。



■ 对应各种元件

可以对应多品种生产时所需要的各种供料方式(带装料、盘装料、管装料)。



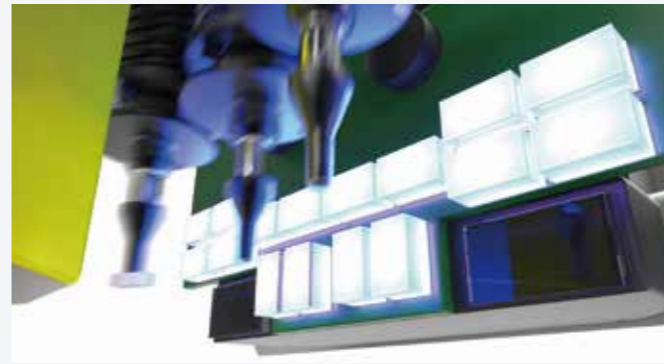
■ 高速贴装大量微小元件

可以搭载H24S工作头(能以±0.025mm的精度贴装03015元件的。双工作头组合可以对应产能优先模式。最大产能可达80,000cph。

3 points
最适合多品种生产的3大特征

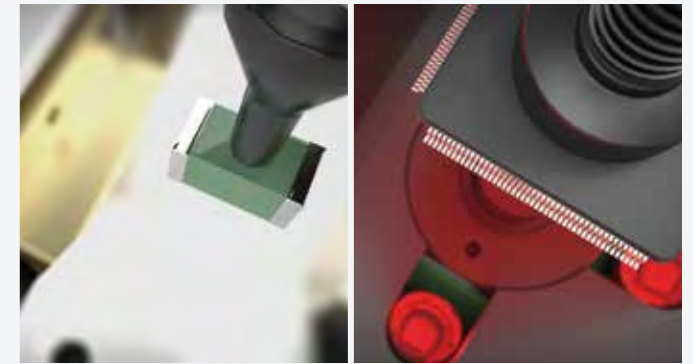


02 辅助实现高品质贴装的功能



■ 全速全检

IPS可以执行各种检测工作，例如元件的吸取姿态的好坏，元件是否被带回，以及元件的正反确认等。高速处理影像，在保证产能的同时维持高品质贴装。



■ 用多重检测清除贴装不良

仅此一台机器即可实现芯片元件的LCR定数检测、IC元件的引脚、锡球的共面检查，用来防止不良的产生，实现高品质贴装。

03 简化多品种生产的功能



■ 换线次数最少化

拥有最多130个站点的大容量料站可搭载所需的所有元件，用MFU一次性换线，可以大幅减少换线时间。



■ 根据现场的具体情况灵活优化生产

Nexim内的优化器可以根据生产现场的需求进行灵活、合理的优化(用生产程序分组的方式减少换线次数，利用MFU进行一次性换线，免停机换线)。



■ 快速投产

具备自动生成数据和在大屏显示器上进行机上编辑的功能，提高了新产品的试产速度，并能及时应对生产程序的临时变更。

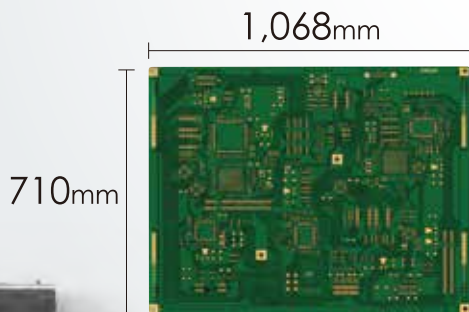


■ ASG2.0提高元件的数据创建速度

ASG2.0 (Auto Shape Generator 2.0) 的性能比以往提高了42%，可以对应以往不能对应的特殊形状元件。机上ASG也已经可以对ASG2.0的功能，削减了调整时所需要的时间。

大型电路板生产

单搬运轨最大能对应1,068×710mm的大型电路板



同时生产两种电路板

双搬运轨可以根据生产形态灵活地变换生产模式。



同种电路板的
并列生产

快速、高效生产同种电路板

两种不同电路板的
同时生产

运用双通道,同时生产不同种类的电路板

前后独立生产

Side1、Side2独立贴装不同种类的电路板

高应对力 AIMEX III

既可以对应大型电路板,又可以提升2种电路板同时生产时的生产效率

单搬运轨、双搬运轨灵活运用,可对应各种生产形态

机器构成例



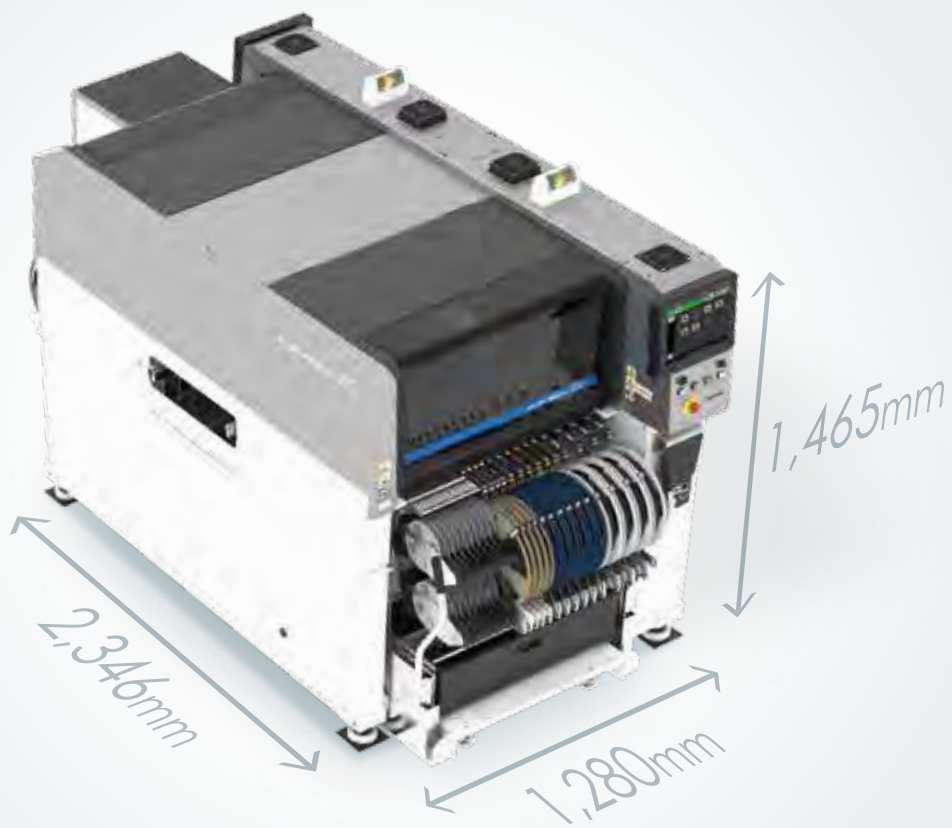
生产大型电路板 单机械手单搬运轨

- 1个DX工作头
- 1台MFU65 II
- 1台Tray unit-LTW2
- 单搬运轨



同时生产2种电路板 双机械手双搬运轨道

- 2个DX工作头
- 2台MFU65 II
- 双搬运轨



+省空间 AIMEX IIIc

缩短身长的紧凑式设计，有效减少了占地空间

利用构造简单的单搬运轨实现多品种生产。



机器构成例



■ 多品种生产

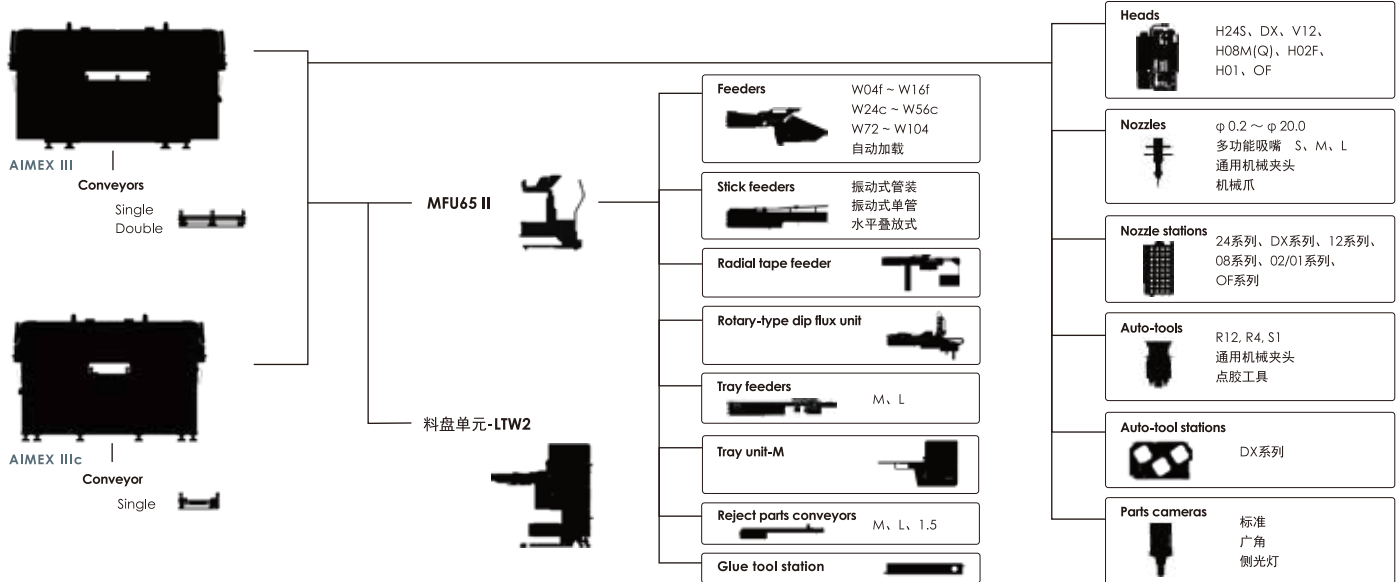
- 1个DX工作头
- 1台MFU65 II
- 1台Tray unit-LTW2
- 单搬运轨



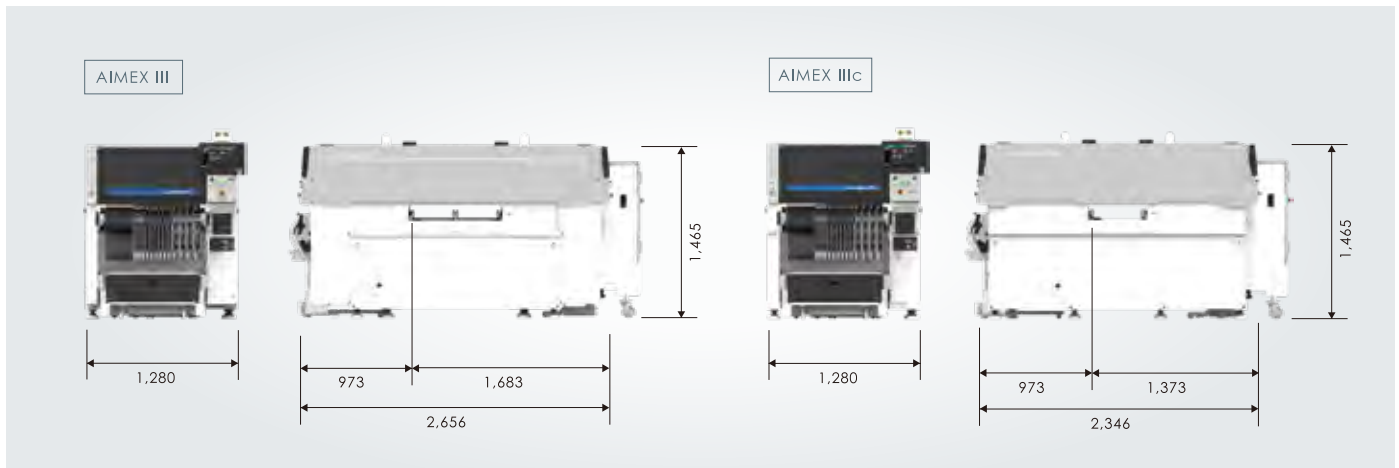
■ 高速贴装

- 2个H24S工作头
- 2台MFU65 II
- 单搬运轨

System概要



外形尺寸



规格

机型			AIMEX III		AIMEX IIIc	
供料器料槽数			130			
电路板尺寸 (L×W)	单搬运轨道		48×48 mm ~ 1,068×710 mm ^{*1}		48×48 mm ~ 508×400 mm	
	双搬运轨道	单轨搬运	48×48 mm ~ 1,068×610 mm		-	
		双轨搬运	48×48 mm ~ 1,068×330 mm		-	
电源			三相 200 ~ 230 V ±10% (50/60 Hz)			
气源			0.5 MPa (ANR)			
空气消耗量	单机械手		40 L/min (ANR)			
	双机械手		60 L/min (ANR)			
重量	单机械手		1,490 kg		1,370 kg	
	双机械手		1,720 kg		1,530 kg	
工作头			H24S, DX, V12, H08M(Q), H02F, H01, OF			
产能 ^{*2}	工作头类型	H24S	DX			H08M(Q)
			R12 (12吸嘴)	R4 (4吸嘴)	S1 (单吸嘴)	
	标准模式	35,000 cph	27,000 cph	12,000 cph	5,800 cph	13,000 cph
	产能优先模式	40,000 cph	-	-	-	14,000 cph
贴装精度 ^{*2}	标准模式	±0.025 mm	±0.038 mm	±0.040 mm	±0.030 mm	±0.040 mm

※1 虽然最大尺寸为1,500×710mm的电路板也能对应，但这不是设备的标配功能。
※2 本公司最佳条件下。

株式会社 FUJI

爱知县知立市山町茶碓山19号 邮编472-8686

TEL. +81-566-81-2110
FAX. +81-566-83-1140

- 目录内容如有变更，恕不另行通知。
- 本目录的最新更新时间为2019年4月。
© 2019 FUJI CORPORATION. All Rights Reserved.