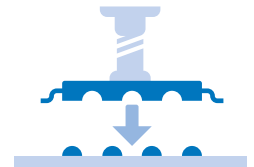




PLACEMENT SOLUTION

JM-100

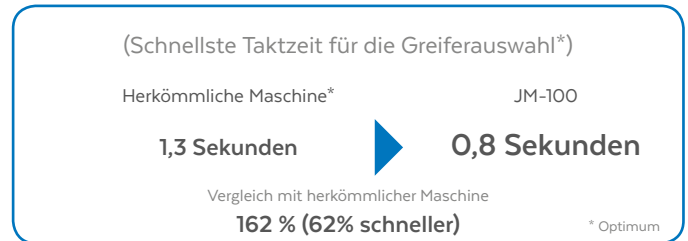
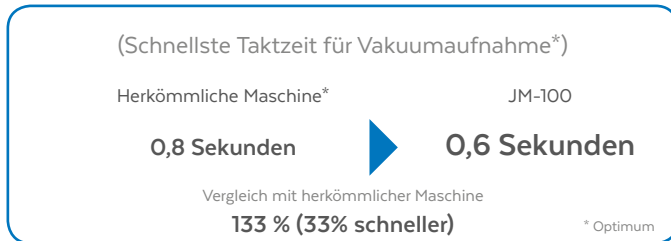
Multi-Task-Plattform



ADVANCED MI SOLUTION

FUNKTION 1: SCHNELLE EINFÜHRUNG

Branchenführende Geschwindigkeit. Deutliche Geschwindigkeitssteigerung im Vergleich zur Vorgängergeneration. Die Bestückungszeit der THT Bauteile beträgt 0,6 Sekunden für den Vakuumsauger und 0,8 Sekunden für die Greifersauger.



FUNKTION 2: NEUER „TAKUMI-BESTÜCKKOPF“ – ERKENNUNG UNTERSCHIEDLICHER BAUTEILHÖHEN

Der neue „Takumi-Bestückkopf“ verfügt über 8 Sauger und ist zur Optimierung der Geschwindigkeit mit einer höhenverstellbaren Kopfeinheit ausgestattet. Dieser Bestückkopf kann eine Vielzahl von Komponenten bei maximaler Geschwindigkeit handhaben.

Lasersensor mit variabler Höhe

Der Lasersensor ändert die Höhe automatisch anhand der Bauteilhöhe, um die Bewegung zu minimieren und die Geschwindigkeit zu optimieren.

Die Höhe kann entsprechend der Bauteilhöhe zwischen 4 verschiedenen Einstellungen geändert werden.

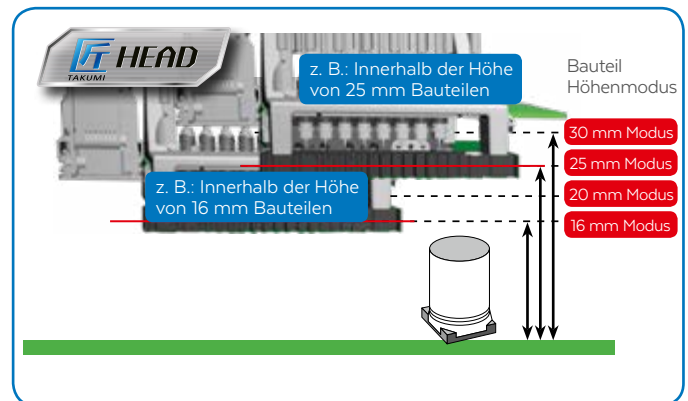
Verbesserte Produktivität mit 8 Saugern

Die JM-100 verwendet 8 Sauger im Vergleich zu 6 Saugern der vorherigen Generation.

Dies erhöht die Anzahl der Teile, die in jedem Zyklus aufgenommen werden können und verringert die Gesamtzykluszeit.

Breites Bauteilspektrum von klein bis groß und schwer

Bauteile von 0603 (metrisch) bis 50 mm quadratisch mit einem Gewicht von bis zu 200 g. Maximale Einsteckkraft von bis zu 50 N.



ISM Wareneingangsstation

16 mm Höhe



DIP-Schalter



Keramikkondensator



Steckverbinder



DIP IC



Axialer Widerstand



3P- Steckverbinder



7-Segment-Anzeige

20 mm/25 mm Höhe



DC-Buchse



Spule



Steckverbinder



Spule



Steckverbinder

und weitere

30 mm Höhe



AL-Elektrolyse



Aluminium Elektrolyse

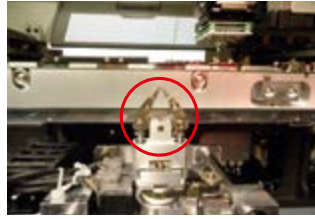
und weitere

VIELSEITIGKEIT, QUALITÄT UND GESCHWINDIGKEIT

FUNKTION 3: AKTIVES CLINCHEN

Option

Die neue aktive Clinch-Einheit unterstützt das Einbiegen, Ausbiegen und N-Biegen, um zu verhindern, dass sich Bauteile während des Reflow Lötprozesses anheben.

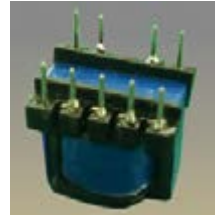


Clinch-Einheit

FUNKTION 4: 3D-BILD ERKENNUNG

Option

Ein revolutionärer neuer 3D-Bildsensor misst die gesamte Bauteilunterseite mit größerer Genauigkeit. Auch unförmige und mehrpolige THT Bauteile ohne spiegelnde Anschlussbeinchen können eingesetzt werden.



Erkennungsbild

FUNKTION 5: ZUFÜHRUNG VON BAUTEILEN*

Option

*Kundenspezifisch nach Paketanforderungen

Es sind Feeder für viele verschiedene Zuführungsmethoden verfügbar, einschließlich Tape, Stick, Tray und Schüttgut. Sonderangefertigte Zuführungen sind ebenfalls erhältlich.

Bauteile auf Tape



Radiale Feeder
MRF-S/MRF-L /SNAP IN

Axiale Feeder
MAF-S/MAF-L

Tape Feeder
(SMT) CTFR

Bauteile im Stick



Stick Feeder

Bauteile als Schüttgut



Wendelförderer

Ersatz Feeder Trolley

Schnellwechselnder Feeder-Trolley für radiale und axiale Feeder. Ideal für kleinere Fertigungslose und hoch flexible Produktionsbedarfe.



Tray



Tray Halter



Matrix-Tray-Wechsler
TR5SNK

FUNKTION 6: LINIENKONTROLLE MIT JANETS SOFTWARE

Option

Die JaNets-Software ermöglicht eine zentrale Programmierung und Steuerung der gesamten Linie. Managementdaten stehen zur Verfügung, um die Produktivität und Qualität zu überwachen.

Linienmanager

Produktionsprogramme werden erstellt, bearbeitet und vom Client-PC in die Produktionslinie heruntergeladen. Nach Abschluss der Produktion stehen alle wichtigen Daten zur Überprüfung zur Verfügung. Mit der optionalen Funktion External Output können die Daten auch von der MES-Software genutzt werden.

IFS-NX

Materialrückverfolgungsfunktion für vollständige Qualitätsüberwachung.



TECHNISCHE DATEN

Multi-Task-Plattform JM-100				
		Standardspezifikation (LP mit Größe L)	Clinch-Spezifikation (LP mit Größe L)	
			Mit der Clinch-Einheit	Ohne die Clinch-Einheit
	1 Mal Clinchen	50 mm × 50 mm ~ 410mm × 360 mm	80 mm × 100 mm ~ 410 mm × 360 mm	80 mm × 100 mm ~ 410 mm × 360 mm
	2 Mal Clinchen	50 mm × 50 mm ~ 800 mm × 360 mm	80 mm × 100 mm ~ 800 mm × 360 mm	80 mm × 100 mm ~ 800 mm × 360 mm
Max. LP-Gewicht		max. 4 kg		
Bauteilhöhe		max. 30 mm		
Bauteilgröße	Lasererkennung	0603 - 50 mm		
	Optische Zentrierung	3 mm - 50 mm		
Bestückgeschwindigkeit (THT Bauteile)	Vakuum	0,6 Sekunden/Bauteil ^{*1} *3 *4		
	Greifer	0,8 Sekunden/Bauteil ^{*1} *2 *4		
Bestückgenauigkeit (SMT)	Laser recognition	± 0.05 mm (3σ)		
	Vision recognition	± 0.04 mm		
Stromversorgung		200 bis 415 V Wechselstrom 3-phasig		
Scheinleistung		1.8 kVA		
Überstrom Sicherung		standard		
Betriebsluftdruck		0.5 ± 0.05 MPa		
Tastatur		standard		
Luftverbrauch (Standard)		75 L / min		
950 mm Transporthöhe		950 mm ± 20 mm		
Maschinenabmessungen (B × T × H) ^{*5}		1,500 × 1,500 × 1,450 mm		
Masse (ungefähr)		1,300 kg		

04/2019_Rev01

^{*1} Spezifikationsbedingungen (Anwendbares Teil: Aluminium-Elektrolytkondensator (ø 8 mm), Zuführung: zwei MRF-S, Bestückungsbedingungen: Gleichzeitige Aufnahme, sequentielle Bestückung von THT Bauteilen mit 2 Saugern) ^{*2} Spezifikationsbedingungen (Anwendbarer Teil: Steckverbinder (4-polig), Bestückungsbedingungen von THT Bauteilen: 2 sequentielle Aufnahmen und Bestücken mit 2 Saugern) ^{*3} Transportzeiten für Leiterplatten und Marken Erkennungszeiten nicht inbegriffen ^{*4} Wenn die Bauteilhöhe 16 mm beträgt ^{*5} Transportbandhöhe 900 mm

OPTIONEN

Multi Task Plattform JM-100	
Multi-Task-Plattform JM-100	Sauger prüfen ^{*1} / Automatische Leiterplatten Breitereinstellung (Bei Clinch-Spezifikation, Standard) / Bedieneinheit an der Rückseite/ Transportbandverlängerung 250 mm/ Transportbandhöhe 900 mm ± 20 mm/ 3D-Bildererkennung ^{*1} / JaNets / IFS-NX / Transportbandabdeckung / Produktionsinformations Output Interface / Ersatz-Feederwagen / Hauptfilter / Lichteinheit für Pastenerkennung / Große Spezialfüße / Sicherheitssensor zur Kopfabstaltung / Zusatzzylinder für Sonderförderer als Standard / Multi-code Leseinheit

^{*1} Verfügbarkeit nach Rücksprache

FEEDER KAPAZITÄT^{*1}

Tape Feeder bei 8 mm Tape	Radiale Feeder		Axiale Feeder		Stick Feeder	Tray ^{*2 *3}	
	MRF-S	MRF-L	MAF-S	MAF-L		Tray Halter (voll)	MTS
56	18	14	14	10	10	1	1

^{*1} Max. zutreffende Anzahl gleicher Feeder (Gesamtmenge vorne und hinten) ^{*2} Wenden Sie sich bitte an unseren Vertriebsmitarbeiter, um Details zu den Tray Spezifikationen zu erhalten. ^{*3} Nur auf der Rückseite anwendbar

Die technischen Daten können sich ohne vorherige Ankündigung ändern.

Europäischer Hauptsitz:
JUKI Automation Systems GmbH
Neuburger Str. 41, 90451 Nürnberg, Deutschland

Tel.: +49 911 93 62 66 0
Fax: +49 911 93 62 66 26
E-Mail: info@juki-smt.com

JUKI
www.juki-smt.com