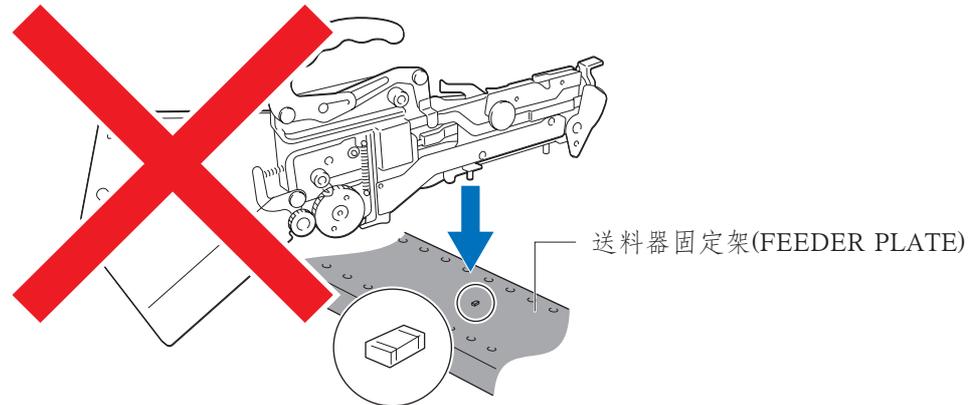
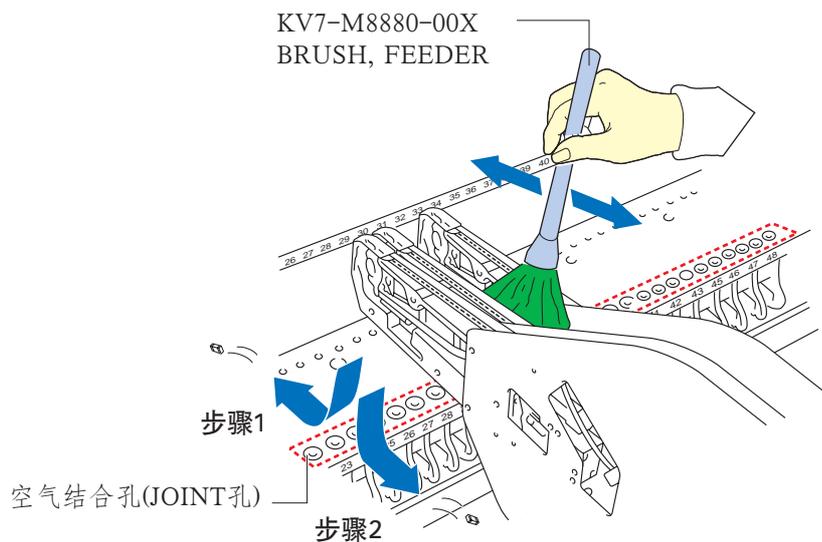


安装送料器时(FEEDER),请除掉送料器固定架(FEEDER PLATE)上面的异物(元件等)



如果送料器固定架上有异物(元件等)时,安装送料器会损伤送料器底部,而引起吸取错误,电磁阀损坏,送料器损坏等。

所以安装送料器前,一定要清扫送料器固定架表面。



清扫时,为了防止异物掉在空气结合孔内(JOINT孔),必须清洁空气结合孔的两侧(请看箭头方向)。

步骤1 由空气结合孔的前侧(吸取侧)向外扫除

步骤2 由空气结合孔的后侧(带盘侧)向外扫除

拆卸送料器后,请不要忘记清洁。注意千万不要将异物扫进空气结合孔内。

若异物落到空气结合孔内,请用镊子等工具来向下排除元件等异物。

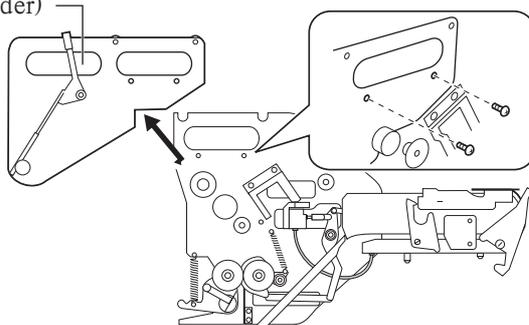
千万不要左右分开使用中的送料器



运转中如果送料器固定状态下,分开接带器(CL型)或带盘固定器(FV型),就会发生吸取错误。

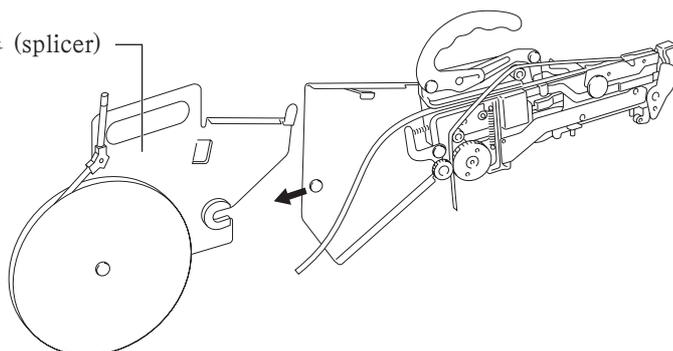
确认剩余元件或换卷轮时,请拆卸接带器(CL型)或带盘固定器(FV型)。

带盘固定器 (reel holder)



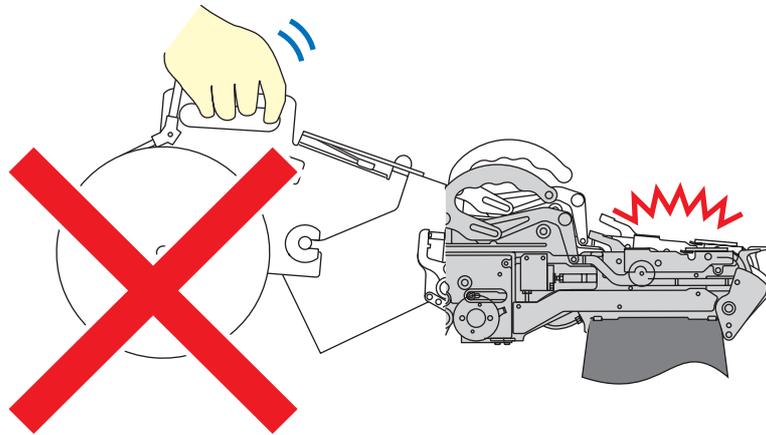
FV型

接带器 (splicer)



CL型

请勿用单手拆卸接带器(CL型)或带盘固定器(FV型)



运转中,如果不压住送料器而直接拆卸接带器(CL型)或带盘固定器(FV型),导致送料器浮起,由于滑板(Shutter)误动作,会发生吸取头碰撞,吸取错误等。
当为后侧送料器固定架上的送料器时,在运转中绝对不允许拆卸送料器上的接带器(CL型)或带盘固定器(FV型)。

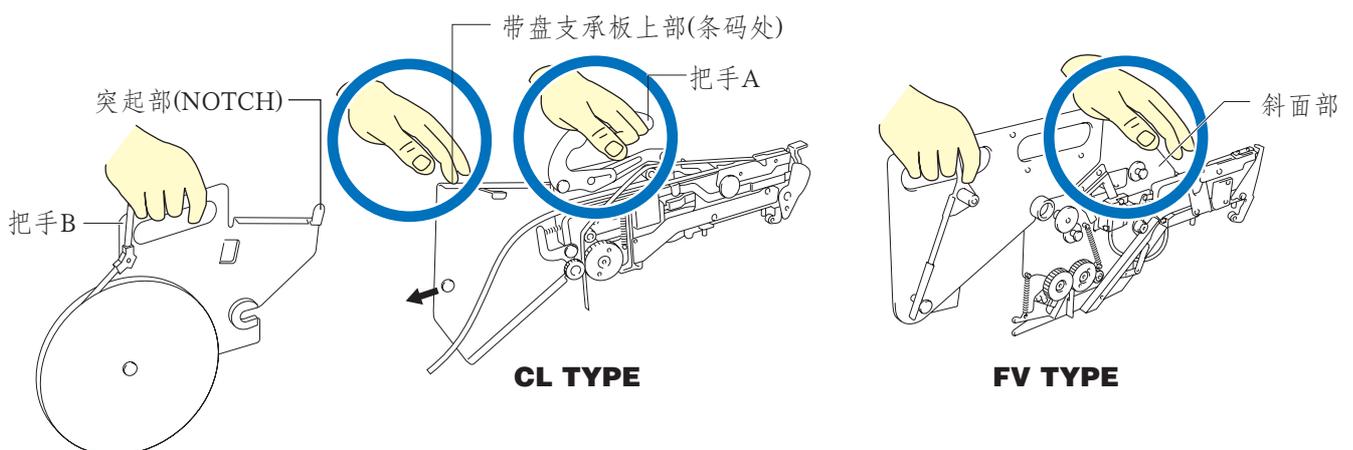
拆卸接带器(CL型)或带盘固定器(FV型)时,请按下面的步骤进行(只限于前侧送料器)。

1. CL型

用一只手压住把手A或带盘支承板上部(条码处),而用另一只手抬起接带器后部[把手B],使突起部(NOTCH)完全脱离为止,然后轻轻地往后拔出。(下图)

2. FV型

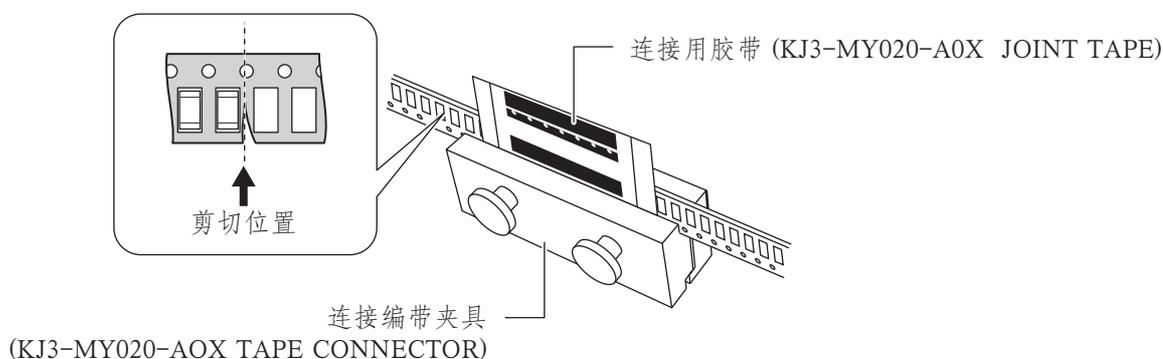
用一只手压住送料器上斜面部(下图),而用另一只手平行向上拆卸带盘固定器。



操作FV型时,千万不要压送料器上斜面部的前方。因为身体或手进入吸取头可动范围内,将是很危险。

装卸操作时,注意不要碰到其他供料器,否则会引起意料外的故障。

连接编带时,必须使用专用连接编带夹具(KJ3-MY020-AOX TAPE CONNECTOR)



若不用夹具而直接连接编带,会出现间距不同,编带错位,编带脱离等,从而引起吸取错误。

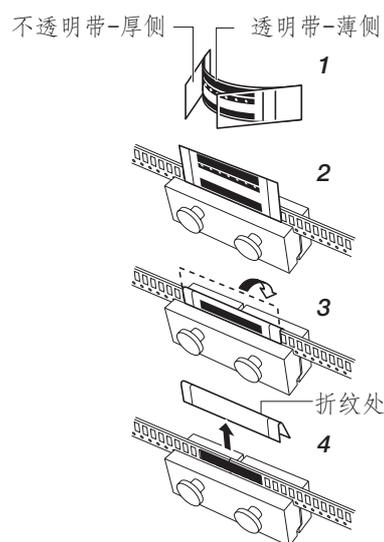
Step 1 先从送料器上拆卸接带器(CL型)或固定连接器(FV型),然后安装新带盘。

Step 2 用剪刀等工具剪去新编带的前端和使用中编带的后端。
选择带中装有元件与空穴连接处的进给孔位置,并在偏向装有元件的进给孔位置剪切容易连接。
(剪切位置请看上图)

Step 3 在夹具上固定编带。
要接的新旧编带进给孔分别插在夹具上的定位销里。

Step 4 连接编带。

1. 剥下连接用胶带的台纸(不透明带-厚侧)。
2. 连接用胶带下端靠着夹具上面,粘贴在编带的盖带面上。
3. 沿着连接用胶带中间(折纹处)折弯后,粘贴在编带的基带面上。
用手确认胶带已紧贴在编带与基带面上。
4. 剥下连接用胶带的台纸(透明带-薄侧)。

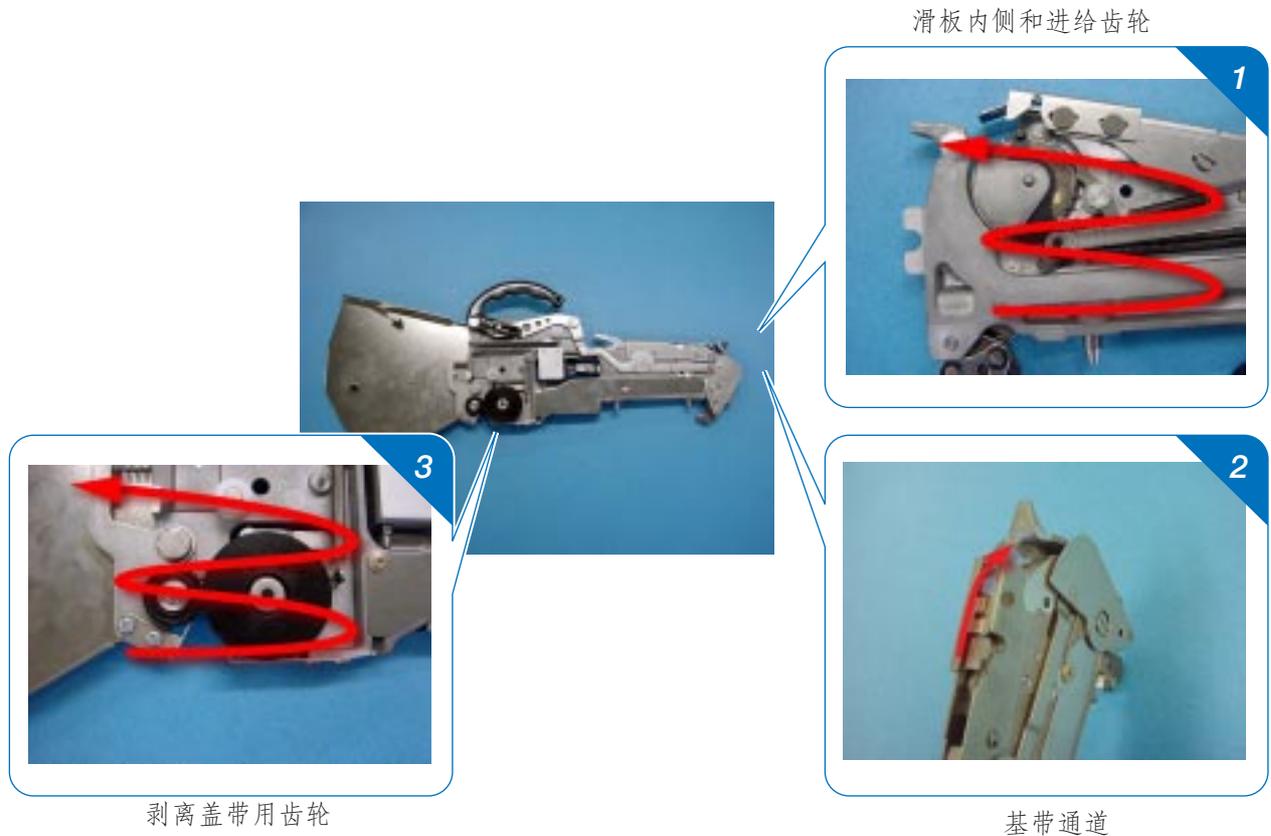


Step 5 在夹具上取出编带后,把接带器固定在送料器上。



若连接编带夹具公用与CL和FV时,请从FV型EXTENSION PLATE上拆卸夹具单体使用即可。

交换元件时,请用空气枪(AIR GUN)清洁



安装带盘时,请确认滑板(Shutter)下面有没有元件。
若有元件,会因基带固定不稳而引起供给不良,吸取错误。

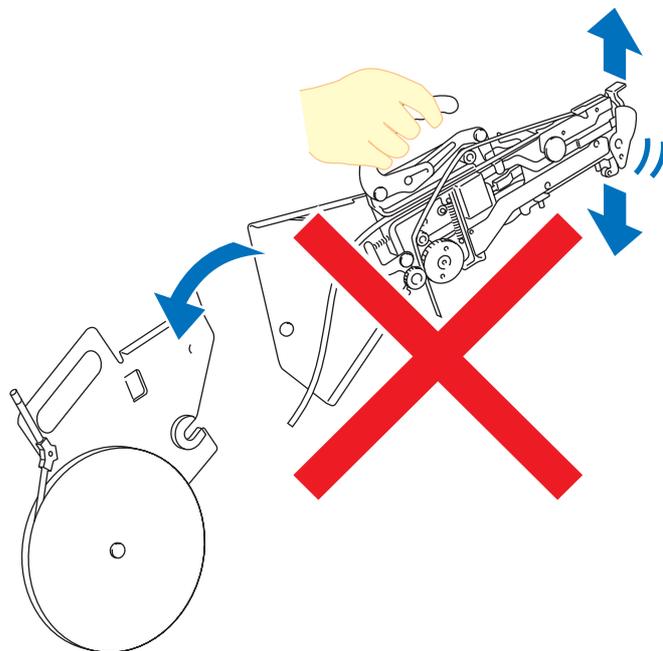
所以交换元件时,必须吹干净下面几个部位。

1. 滑板内侧和进给齿轮(上图1)
对整体进行空气枪清洁。
2. 基带通道(上图2)
请沿箭头指向吹气清洁。
3. 剥离盖带用齿轮(上图3)
对整体进行空气枪清洁。



本公司推荐的空气枪:KU4-M8590-00X AIR GUN ASSY

不要只拿把手A上下摇动附带接带器的送料器

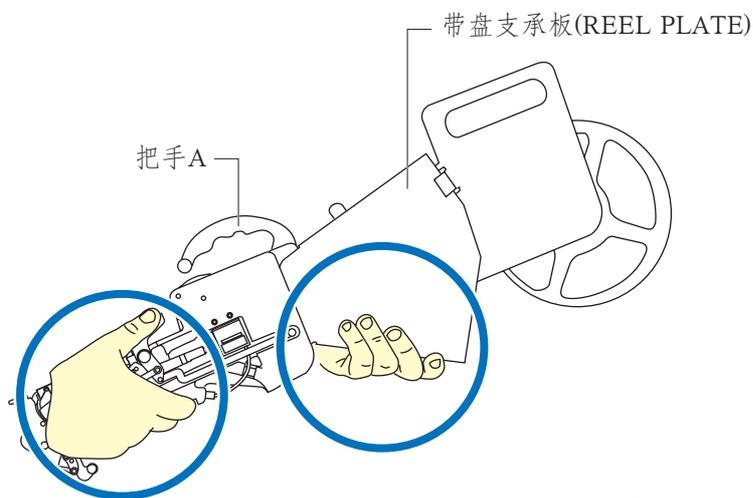


会使得接带器脱落而损坏,并有可能伤及操作者。

正确的拿法如下:

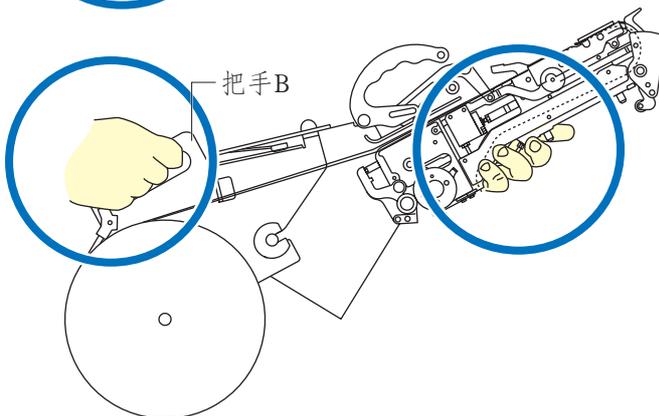
1. 送料器向着自己

用左手托住带盘支承板(REEL PLATE),
用右手托住机体。
手动进给时,常用这种方法。



2. 接带器向着自己

用一只手托住机体,而用另一只手托住
把手B。



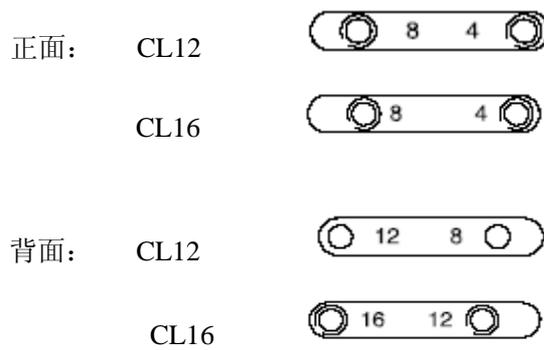
送料器节距的调整

各种盘式封装料的节距不同，所以必须正确的调整送料器送料的节距才能保证在生产过程中正确的吸料位置。YAMAHA 的送料器可以调整送料节距，各种送料器的调整方法如下：

1、CL 型

CL12: 4, 8, 12mm

CL16: 4, 8, 12, 16mm



	正面	背面
CL12	8 ⇔ 4	12 ⇔ 8
CL16	8 ⇔ 4	16 ⇔ 12

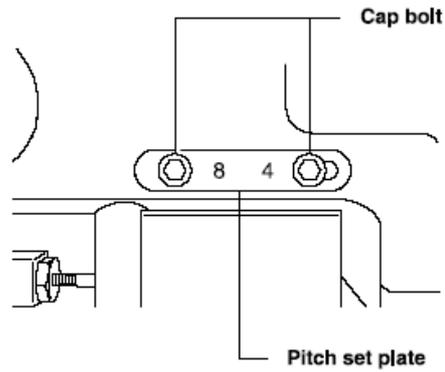
步骤一、松开两个固定螺丝。

步骤二、固定节距调整金属片

将金属片滑动到想设置的节距数字靠边缘，然后固定。

（如果想设置背面的节距，将螺丝拆下，将金属片反过来放置，上好螺丝，方式和正面一样）

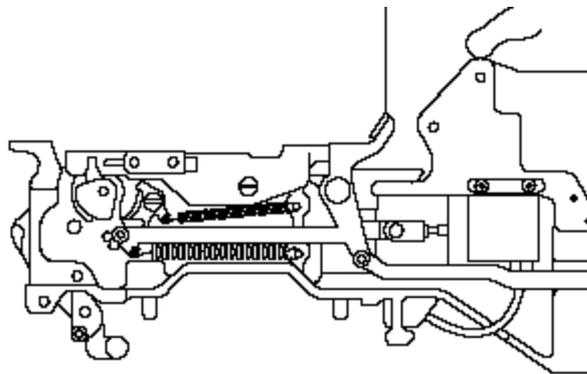
注意：如果不固定紧金属片，在使用过程中会发生错位，导致送料错误。



步骤三、确认送料器工作状态

用手按动手动送料杆，检查送料节距是否正确。

手动送料杆



2、FV 型

8mm 1005 12mm

步骤一、松开送料器背后固定气缸的螺丝

步骤二、变更送料节距

根据想调整的节距调整螺丝的位置，靠近螺丝的数字是实际的节距值，以毫米为单位。

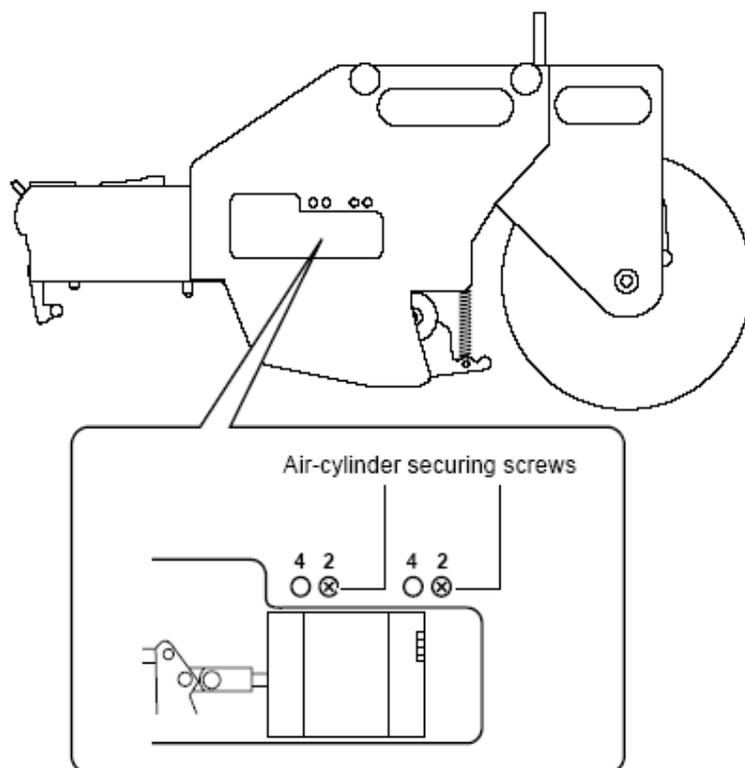
步骤三、拧紧固定气缸的螺丝。

步骤四、确认送料器状态

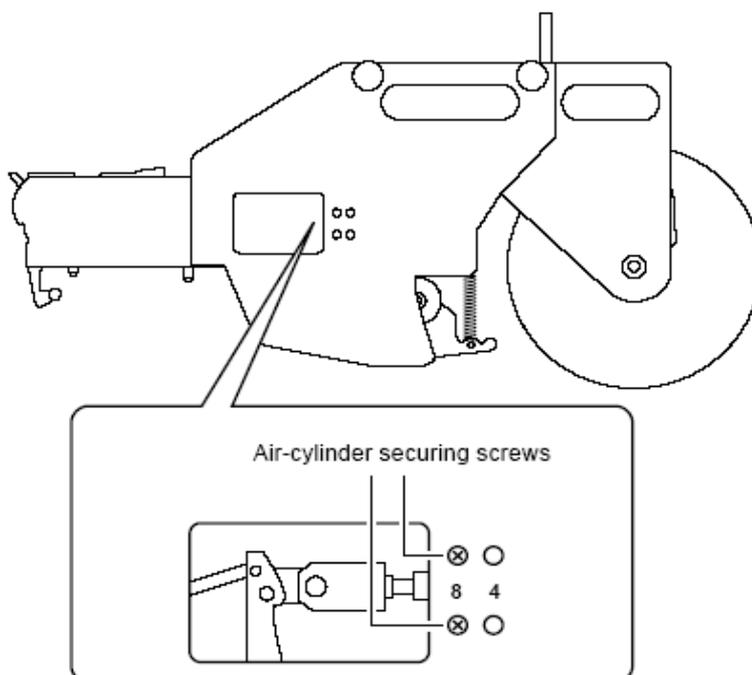
用手移动气缸，检查送料节距是否正确。

图示请见下页

8mm 1005



12mm



3、Large-Scale

步骤一、松开位于送料器底部气缸固定支架部分的螺丝。

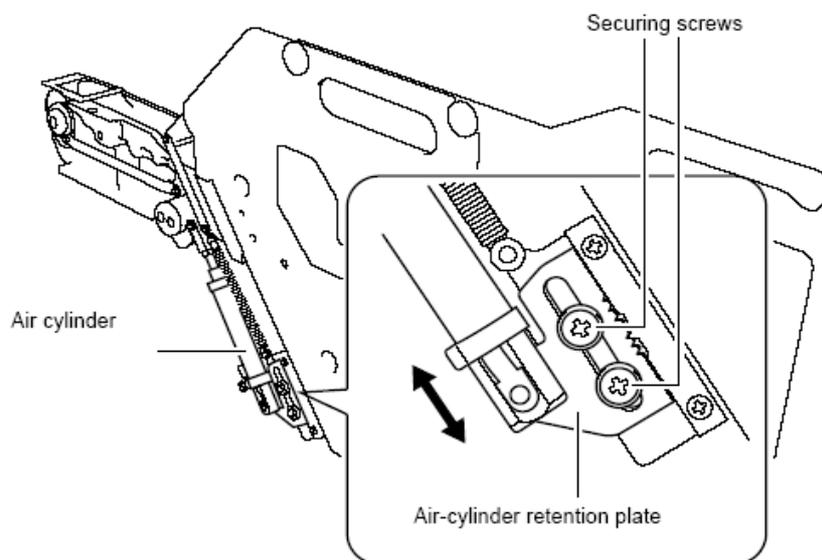
步骤二、变更送料节距。

调整带有标记的节距调整架与突起部分的位置来调整希望的节距。刻在气缸固定支架上的数字以毫米为单位显示出实际的节距值。

步骤三、拧紧刚才松开的螺丝。

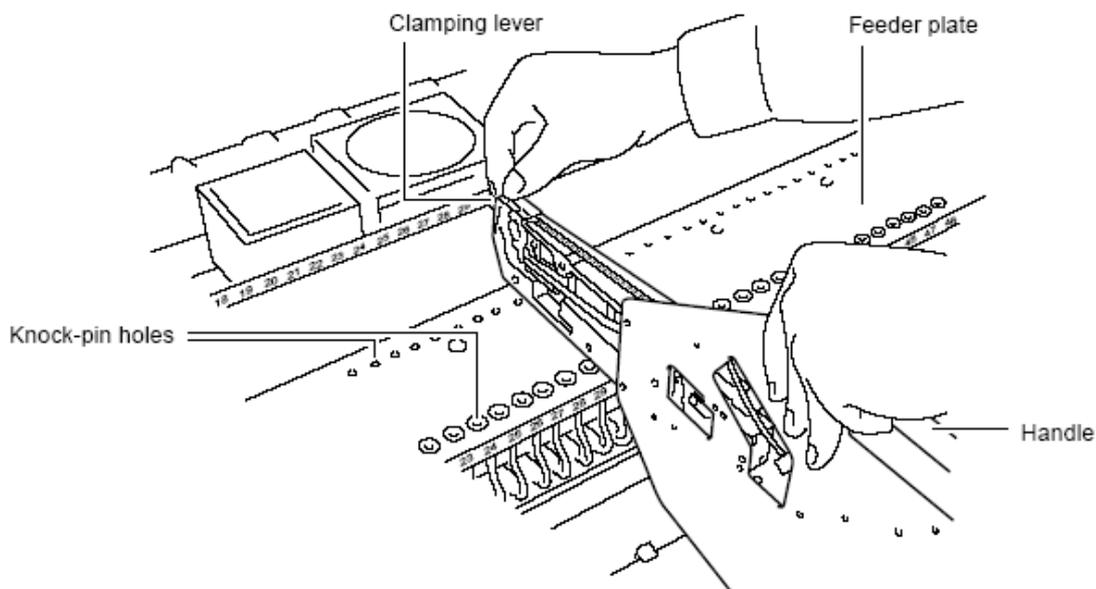
步骤四、确认送料器状态

用手移动气缸，检查送料节距是否正确。



送料器的正确安装方法

安装送料器需要两手同时操作，不可单手安装送料器



注意：不允许承载料带进入贴片机内部

