

性能

定位精度	±10μm(6σ)
印刷精度	±18μm(6σ)
印刷节拍	8.5秒+印刷时间
切换时间	3分钟以内
新程序创建时间	10分钟以内

基板处理

最大尺寸(L×W)	510mm×510mm
最小尺寸(L×W)	50mm×50mm
厚度	0.4～6mm
基板厚度调整	自动
基板最大重量	5kg
基板边缘间隙	3mm
基板下间隔	23mm
基板弯曲	对角1%以下
夹紧方法	自动伸缩式顶夹、马达控制侧夹
支撑方法	支撑销，支撑条，支撑块，真空销
传送带方向	从左到右 从右到左 从右到右 从左到左(软件控制)
传送高度	900 ± 40mm
传送速度(最大)	1,000mm/s
传送宽度调整	自动

光学系

视野(FOV)	10mm×8mm
标记类型	圆形、三角形、四角形、菱形、十字形
标记尺寸	0.5～4.0mm
图像处理	数码CCD相机的查找&下载
2D检查	检查窗口(10mm×8mm)最大100个

印刷参数

钢网框尺寸(L×W)	调整范围 470×370mm～737×737mm
印刷间隙	0～20mm
印刷平台调整范围	X: ±10mm, Y: ±10mm θ: ± 2°
印刷速度	10～200mm/s
刮刀压力	0～10kg(程序控制)
清洗系统	自动湿式、干式、真空(软件选择)

刮刀安装类型

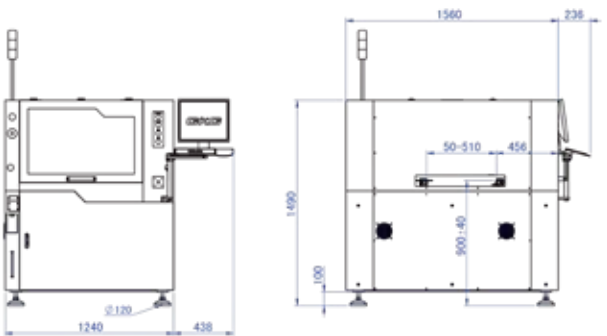
金属刮刀	210mm, 280mm, 350mm, 420mm, 520mm
聚氨酯刮刀	210mm, 280mm, 350mm
刮刀角度	标准 60°

式样

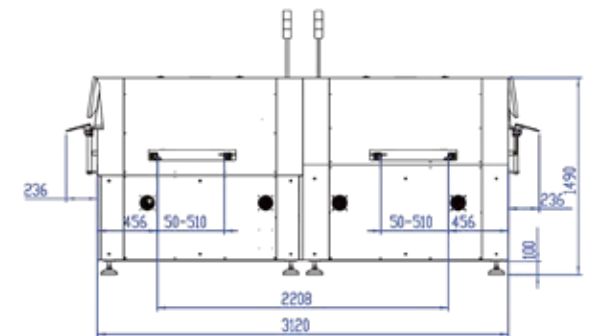
电源	单相AC200V～240V 50/60Hz
消耗电力	3kW
空气供给	0.4～0.6MPa
空气消耗量	5L/min
尺寸(除信号塔外)	1,240 (L) x 1,560 (W) x 1,490 (H)
重量	1,200kg

操作系统(OS)

硬件	液晶屏幕 鼠标 键盘
操作系统(OS)	Windows 7
控制规格	工业用电脑
输入输出接口	SMEMA标准



*屏幕可以任意安装在左侧或右侧。



*混合背面

※详细 请参考【机器规格书】。

■ JUKI 公司保留更改产品设计与规格的权利，届时恕不另行通知。
印刷过程中可能令资料内的产品与实物有细微差别。

东京重机国际贸易（上海）有限公司 www.jukichina.com

上海总公司

上海市普陀区中江路 118 弄 22 号
海亮大厦 904-905 室
电话: 86-21-62368202(代表)
传真: 86-21-62368110
邮编: 200062

深圳分公司

深圳市南山区南海大道 1052 号
海翔广场 313 室
电话: 86-755-26688670
传真: 86-755-26880700
邮编: 518067

制造商: JUKI CORPORATION

咨询处: JUKI AUTOMATION SYSTEMS CORPORATION

东京都多摩市鹤牧 2-11-1

电话: 81-42-357-2293

传真: 81-42-357-2285

JUKI

www.juki.co.jp

JUKI AUTOMATION SYSTEMS INC
www.jukiamerica.com

JUKI AUTOMATION SYSTEMS GMBH
www.juki-smt.com

JUKI INDIA PVT LTD
www.smtjukiindia.com

JUKI SMT ASIA CO.,LTD

Apr- 2021/Rev.01

锡膏印刷机

RP-2(HP)/RP-2(B)

JUKI

JUKISmart Solutions



性价比优良的高精度锡膏印刷机



SOFTWARE



STORAGE



PRINTING



INSPECTION



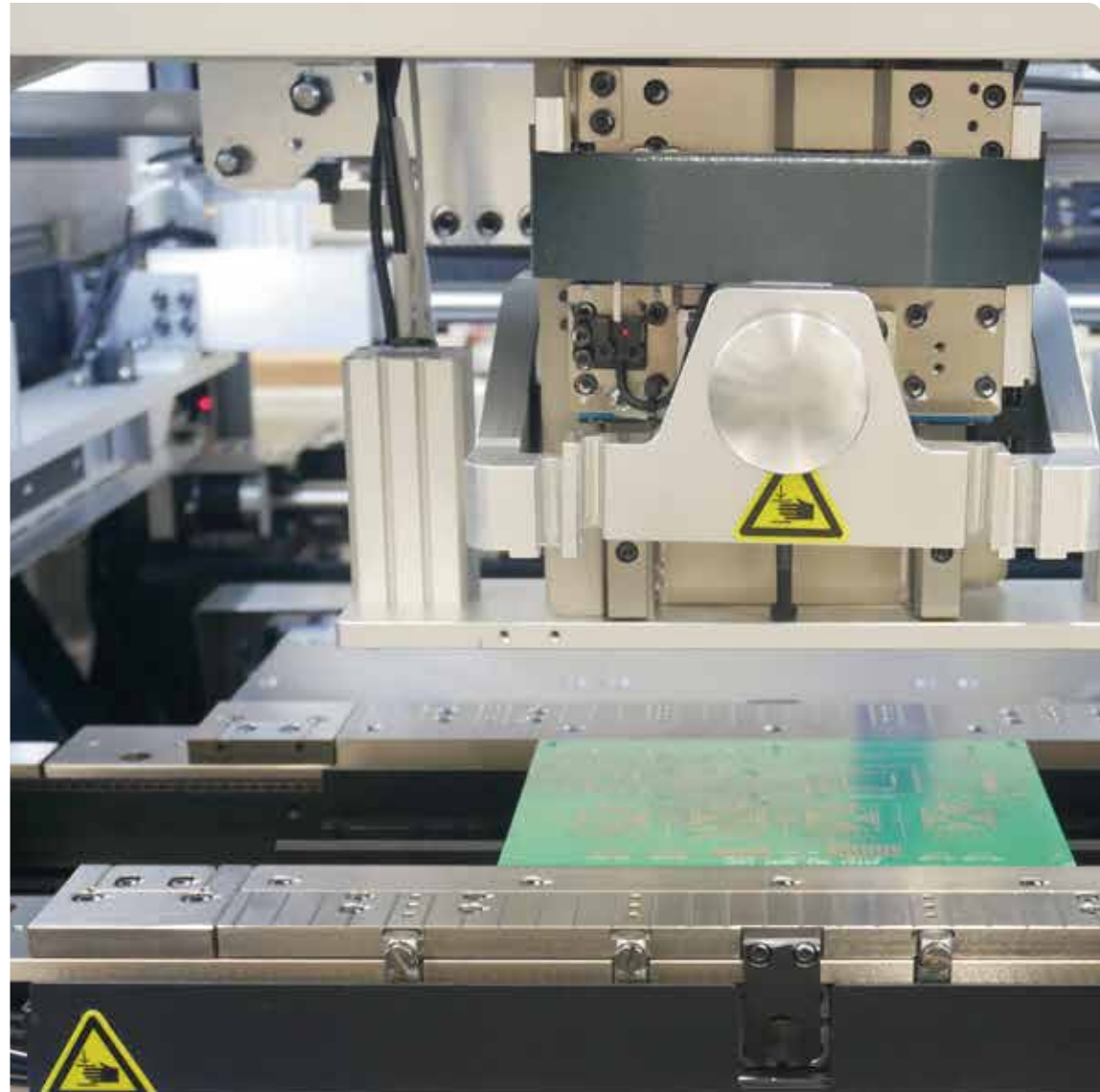
PLACEMENT



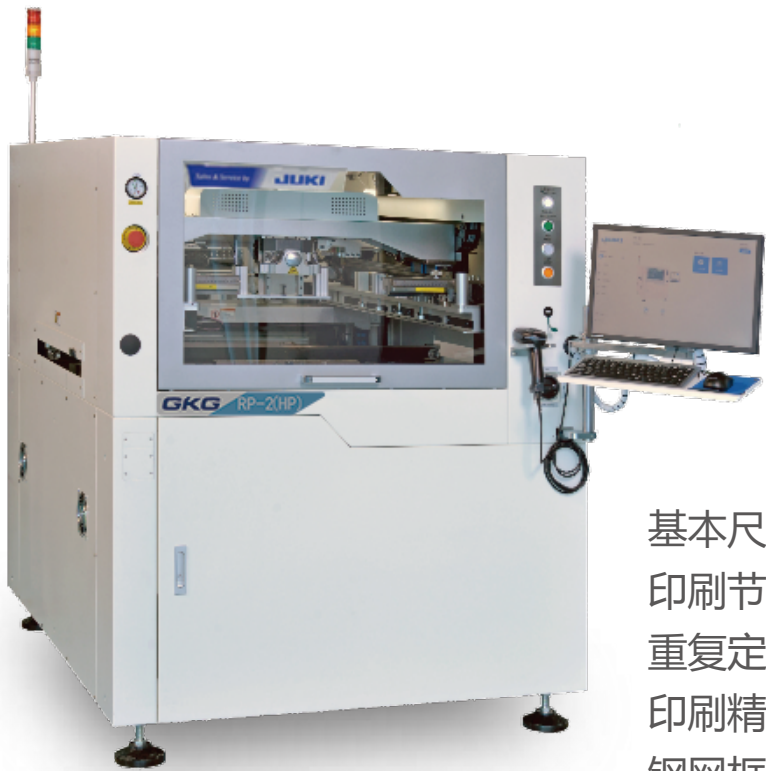
INSERTION



SOLDERING



性价比优良的高精度锡膏印刷机



锡膏印刷机
高性能型号
RP-2(HP)
基本型号
RP-2(B)

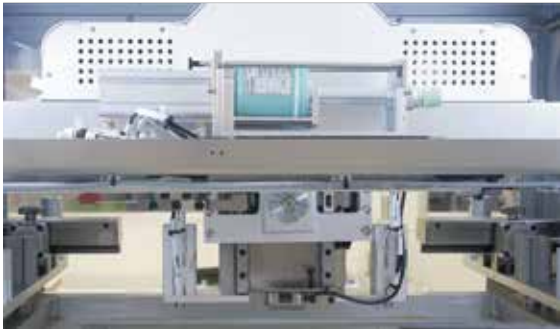
基本尺寸: 50×50 mm - 510×510 mm
印刷节拍: 8.5 秒 + 印刷时间
重复定位精度: ±10µm@6σ
印刷精度: ±18µm@6σ
钢网框尺寸(L×W):
调整可能范围470×370mm~737×737mm

最佳锡膏管理系统 (OPC)

自动锡膏供给系统

HP

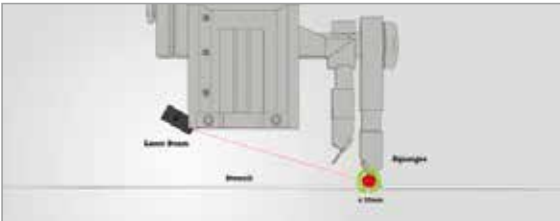
市场上销售的锡膏罐可以直接安装。
通过自动供给锡膏，将 15MM 的滚动直径维持在一定水平。
实现降低贴装不良率，印刷品质的提高
通过高精度的焊锡向导，防止溢出于刮刀的侧面。



锡膏滚动直径监视系统

HP

实时监视锡膏的滚动直径，不足 10 mm 时发出警报
将钢网上的过剩的焊锡膏完全回收。保持一定的刮刀压力和速度，
从而实现最好的印刷质量。

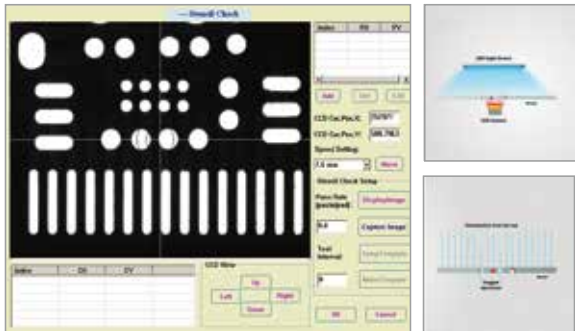


进一步的高品质印刷

钢网开口部检查系统

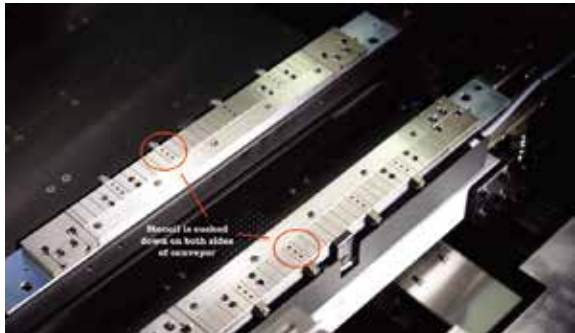
HP

在上部设置面板灯，用下部的 CCD 照相机检查钢网开口部。
自动检测钢网开口部分的堵塞，防止未锡膏等质量不良。



钢网锁定 & 基板夹紧

钢网锁定在印刷周期中通过输送机两侧的吸附部牢固固定住钢网，
防止因钢网的振动引起基板和钢网的间隙。
基板夹紧，可伸缩式的上部夹紧和侧面的伺服电动机夹紧选择。
通过同时使用吸附固定，无论在什么样的基板上都可靠地夹紧，
实现最高品质的印刷。



来自 SPI 的反馈功能

通过来自 SPI 的反馈功能，能够调整基板的批量等引起的印刷位置
偏差，自动进行修正。实现无人化高品质印刷，提高生产效率。



式样, 选配 (S: 标准 O: 选配 N/A: 适用外)

特征	RP-2 (HP)	RP-2 (B)	特征	RP-2 (HP)	RP-2 (B)
金属刮刀 210, 350mm	S	S	印刷平台真空系统	S	S
金属刮刀 280, 420, 520mm	O	O	自动锡膏供给(后载)	S	N/A
聚氨酯刮刀 210, 280, 350mm	O	O	锡膏滚动直径监视系统	S	N/A
钢网锁定	S	S	温度湿度监视.表示	S	N/A
依基板厚度自动平台调整	S	S	用于基板可追溯性的内部条形码扫描仪	O	N/A
支撑块防碰撞系统	S	S	携带式扫描枪	O	O
钢网Y方向的位置记忆	S	S	钢网开口检查系统	S	N/A
支撑销装置	S	S	SPI闭环	O	O
支撑块装置	S	S	2D检查 (最大100点)	S	S