

规格

		RS-1XL
基板尺寸		50×50mm ~ 650×560mm
元件最大高度		25mm
元件尺寸		0201 (0.250×0.125mm)*1 ~ □74mm/ 150×50mm
元件贴装速度	最適条件	42,000CPH
	IPC9850	29,000CPH
元件贴装精度		±35μm (Cpk≥1)
元件贴装种类		最多112种*2
电源		三相AC200 ~ 415 V*3
额定功率		2.2 k VA
使用空气压力		0.5±0.05 Mpa
使用空气流量		200 L /分
外形尺寸 (W×D×H)*4		2,109×2,000×1,440mm
重量		約1,850kg

*1 对应时请咨询
*2 RF(RF08AS) 供料器使用时。
*3 AV200V 以外、需要配备变压器 (选项)
*4 外形尺寸记载中，D 尺寸是不包含正面操作显示器尺寸，H 尺寸为不包含信号灯的高度尺寸。

选购件一览表

识别相机	10mm / 27mm / 54mm 视野摄像机
操作界面	后面操作装置
检查系统	共面检测装置 / 元件确认功能 (CVS)*5
基板传送	延长传送 (150mm / 250mm)*6 / 支撑杆 / 支撑海绵 / 传送盖
安全装置	漏电断路器 / CE对应仕様
负荷控制	简易控制吸嘴 / 简易的负重控制
软件	JaNets / IFS-NX / Flexline CAD
元件供给装置系统	统一更换台车 (RF供料器专用 / RF-EF供料器兼用*5) / 电动带式供料器(RF/EF*5) / EF供料器用适配器 *5/ 电动管式供料器*5 (Type-N / Type-W) / 矩阵式托盘服务器 TR8SR,TR5SNX,TR5DNX / 矩阵式托盘更换器 TR6DLX / 双重托盘服务器TR1RB / 不停机操作 / 托盘架 / IC回收传送带 / 卷筒 (带卷) 安装台(RF用/EF用) / 接料带拼接治具 / 电动台车用外接电源 PW02*6
其它	吸嘴(RS-1) / 轮脚 / 识别焊锡印刷补偿贴片位置功能 / 小型信号灯 / FCS调整工具 / 真空泵

*5 使用 EF 型号供料器需要使用 EF 适配器来对应 EF / RF 供料器兼用的统一更换台车，固定料架仕様 (后侧) 使用可能，详细情况请直接咨询我们销售。
*6 需要另一种型号的连接电缆线。

※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。



制造商: JUKI CORPORATION

咨询处: JUKI AUTOMATION SYSTEMS CORPORATION

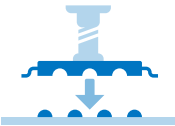
东京都多摩市鹤牧 2-11-1 电话: 81-42-357-2293
www.juki.co.jp 传真: 81-42-357-2285

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
---	--

高速智能模块式贴片机

RS-1XL



最先进的一体化贴片机
高速性 × 泛用性

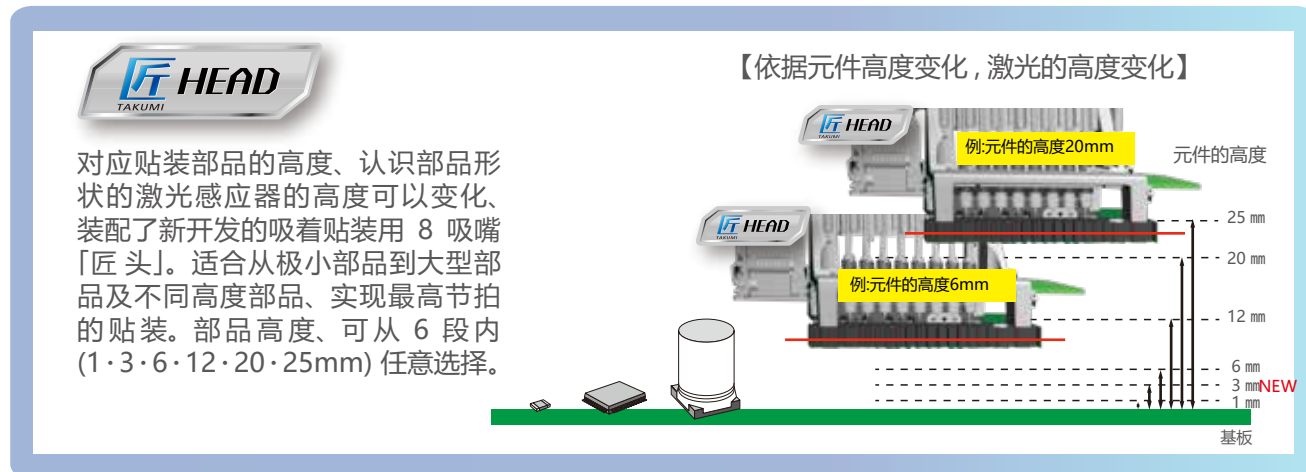


RS-1的特长

高速性 × 泛用性

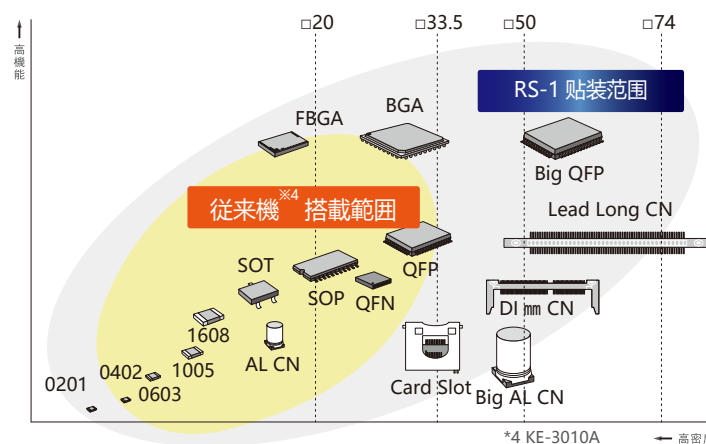
Feature1 元件搭载识别激光高度可变 新开发「匠 HEAD」

RS-1 采用的匹配部品高度认识感应器可变的「匠 头」、认识高度从原来的 5 段可变进一步细化到到 6 段可变。由于高度增加 1 段、可在最适合的贴片高度进行贴装、贴片节拍实现飞跃的提升。



Feature2 广范围元件的对应力 可从 0201 开始对应

RS-1 可对应元件尺寸 0201^{*1} ~ □74 mm、也可对应 50×150 mm。元件最大高度可对应 25 mm。
^{*1} 详细情况请咨询。



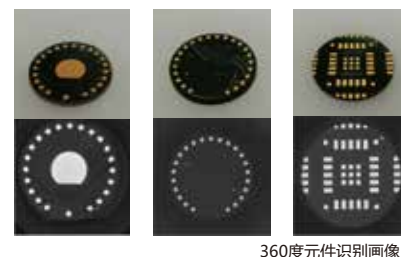
Feature3 新画像识别技术

选项

●可 360 度的元件识别，可对任意供给角度的元件补正后贴装。补正识别角度可任意调整。

●芯片元件的反面判定
通过元件的明暗差，实现元件的反面判定。

●微小芯片 (0201) 识别
具备 10mm 视野角相机可对极小芯片 (0201) 的识别。



Feature4 元件吸着前端供给机能

新料盘安装时，通过 OCC 识别空位，实现前端元件的供给功能，0402 ~ 3216 的芯片元件，卷盘供给的时候可对应

前端元件的供给



Feature5 最佳搭载速度 42,000CPH* 实现高速搭载

最佳搭载速度 42,000CPH* 实现高速搭载

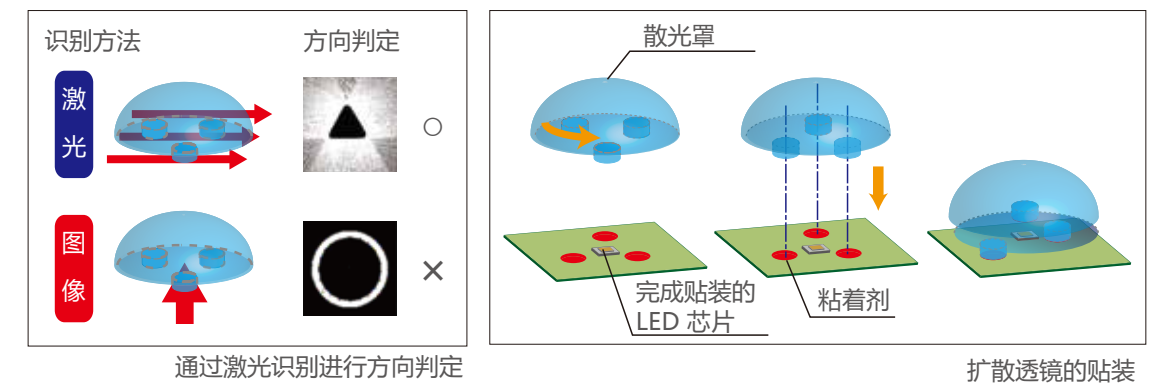
头部单元更靠近基板、使吸着到搭载的移动时间缩减到极限、达成最高速度 42,000CPH*。

* 最佳条件



Feature6 实现了散光罩的高精度贴装

JUKI的激光识别，可识别Boss部分的方向，使高精度扩散透镜的贴装成为可能。而且，贴片头的Z轴采用独立控制方式，在对其它吸嘴不产生影响的前提下，实现了大型扩散透镜的高精度贴装。



Feature7 最佳线体平衡的实现

最佳线体平衡的实现

无需头部交换、装置更换、实现最佳线体平衡最高生产量。RS-1 与已有设备组合的生产线当然是不言而喻的，而通过多台 RS-1 的联结，更能构建最佳平衡的生产线。

