

振分式X線2軸穴明機 MMX-880用 X線プリアライメント装置

PX-80



本装置は、広視野X線カメラにより積層プレス後の耳付基板のガイドマークを確認し、仮位置決めを行って穴明機へ自動投入します。

本装置の取付けにより振分式X線2軸穴明機 (MMX-880) で耳付基板を自動穴明けできます。

This device is able to recognize the target mark in the multi-layer with copper flash by wide-view X-Ray camera. PCB panel can be pre-aligned at the position of ± 1 mm to feed into the X-Ray Drilling Machine MMX-880 automatically. Manual loading can be applied when this device is not necessary.

【特 長】

耳付基板の自動穴明

自動投入が困難とされていた積層プレス後の耳付基板も自動穴明けができます。

自動投入・手投入切替容易

穴明機本体の横に設置するので、本装置を使用しないときは、振分け式X線2軸穴明機はこれまで通り手投入で穴明けができます。

後付け可能

振分け式X線2軸穴明機MMX-880を設置後、後からでも取付けることが可能です。

【FEATURE】

Available P.C.B. with Copper Flash

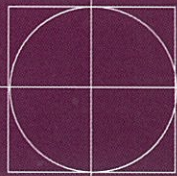
Auto loading and drilling is possible for multi-layer P.C.B. with copper flash.

Available Auto and Manual Loading

When this device is not in use, the X-ray 2 spindles drilling machine can be switched to manual loading mode easily.

Installation After Setting-up

It is possible to install this additional Auto-Loading Unit after the setting-up of the X-ray 2 spindles drilling machine.



X-RAY PRE-ALIGNMENT DEVICE FOR X-RAY 2 SPINDRES AUTOMATIC MEASURING AND DRILLING MACHINE (MMX-880)

PX-80

基板データ管理 (Production control)

ファイル 表示					
編集	セーブ	ロード	送信	受信	終了
グループ名	PCB	客先名称	PCB電子		
基板名	ムラキ	作業者名	石田		
客先コード	123456	目標生産	3000		

軸間距離	400.000
(Setting distance)	

第3穴	振分方法
100.000	<input type="radio"/> 穴明けしない
	<input type="radio"/> マーク中心
	<input type="radio"/> マーク中心
	<input type="radio"/> 中央基準

モニタリング (Monitoring)

ファイル			
ファイルを開く	ファイル保存	印刷	
製品名称	ムラキ	客先名称	PCB電子
軸間距離	400.000	客先コード	123456
ファイル名	MURAKI	生産数	3000

マーク平均	400.031
(Average of mark distance)	

製品番号	マーク間隔 (mm) (Mark distance)	穴間隔 (mm) (Hole distance)	作業時刻
1	400.034	399.099	16:21
2	400.052	400.000	16:21
3	400.045	399.097	16:22
4	400.061	399.096	16:22

【工程管理】

マーク間距離、穴間距離、左右の振分け量、加工スピード、加工枚数、良品、不良品等穴明け加工に伴う工程管理に必要なデータがリアルタイムで、PX-80のディスプレイに表示されます。

また、パソコンが接続できますので、パソコンでこれ等のデータを統計処理し、前後工程へのフィードバックに役立ちます。(なお、パソコンはMMX-880にも接続できます。)

【Production Control】

Various data that are necessary for production control, such as, distance between marks, distance between holes, distance between mark and hole, processing speed, processing quantity, good and defected materials can be displayed on the monitor of the PX-80 in real time. All these data can also be transferred to a P.C. This is very useful as a feed back for pre and post production control.