

对象机种：FS/FS2/FT 送料器

分类：安装/操作

No: SI0905004C-001

制作日：2009/05/26

更新日：2011/06/07

FS/FS2/FT 带式送料器的使用注意事项

1. 将带式元件装入送料器的操作步骤（通用）

- ① 提起锁定杆固定把手，按下料带导轨前端的前侧压杆。然后，提起料带导轨。提起时切勿从侧面对其施加压力。

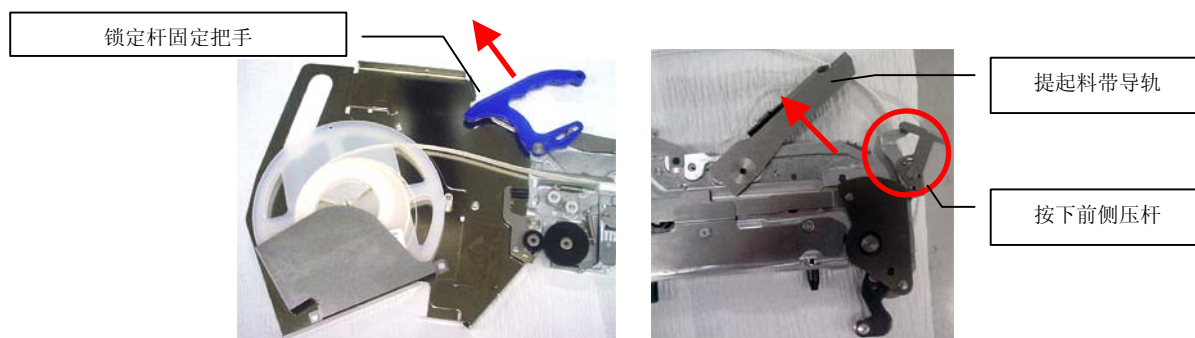


图 1

- ② 如图 2 所示，将盖带按①～⑤的顺序穿过。

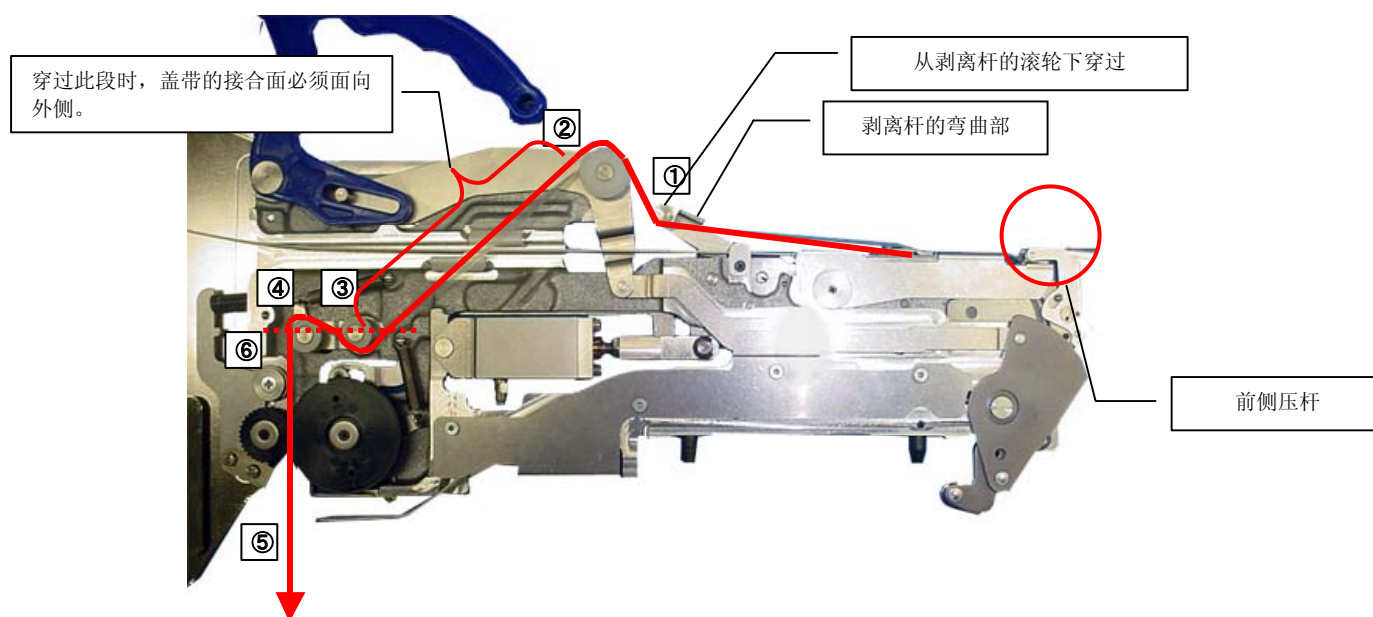


图 2

- ③ 放下料带导轨，将压杆恢复至原来的状态（图 2）。关闭料带导轨时，务必将基带的导带孔扣在料带传送齿轮上。
- ④ 拉动盖带，使两个滚轮基本水平（图 2-⑥）。
- ⑤ 按压剥离杆的弯曲部，将元件传送至吸附位置。

《注意》

如在贴片机的送料器架上掉落有元件的状态下安装送料器，可能会使吸附位置发生变化，或使锁定杆发生变形而导致吸附率下降。

安装送料器之前，务必清扫送料器架。

Service Information

2. 防止料带导轨变形的注意事项

将元件装入 FS/FS2/FSI/FT 送料器时，如强行用力，会使前侧压杆和料带导轨变形。使用时务必注意以下几点。

① 前侧压杆的注意事项

按下前侧压杆打开带式送料器时，如从侧面用力过大或受到撞击，前侧压杆可能会发生变形，从而造成生产时无法稳定地供给元件。



② 料带导轨（轴部）的注意事项

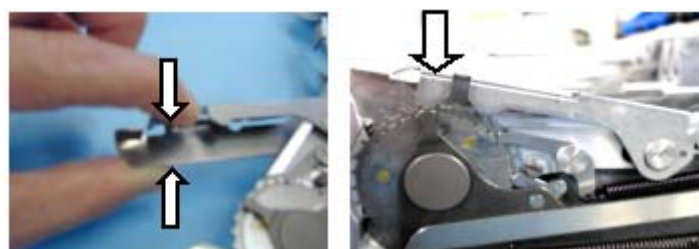
在料带导轨前端部为翘起状态时，切勿从左右施加压力。

轴周围可能会发生变形，使送料器机体被切削或使元件的供给不稳定。



③ 料带导轨（控制杆连接部）的注意事项

对料带导轨前端部强行施加压力，会使其变形。如使用已变形的料带导轨，会与链轮 ASSY 发生干扰，使元件的供给不稳定。



3. FT 带式送料器的料带盘固定方法变更

在 2008 年 7 月已将搬运送料器时的料带盘固定方法由用料带盘挂钩钩住的方法改为夹入 IT 板的方法。

