

资料声明：

学习Panasonic设备使用，仅供参考。更详细的资料请查阅随机赠送的技术手册。

本资料不包含PT200等软件的应用说明，相关内容由独立文件存在。



CM202



初 级 培 训

松下电器机电（中国）有限公司 PICH FA 培训课 2005年1月



CM202料架（M9）特征介绍

CM202料架气缸式：8mm宽均为双料架，且可对料槽深度作改造，其余型号均为单料架，且不可对其料槽深度作改造。

气缸式料架在CM202和CM301均可通用。其料架进格次数固定，只有一次。不可通过部品库设置连续进格。

料架安装需将料架平台推出，全自动生产时，元件用尽时，将自动推出该项功能在CM202-DH版本上为标准配置，在DS版本上无，需申请改造。



CM202主操作面

操作员平台，其权限可人为在Machine Config菜单内中Customerize项目中设置

生产操作平台，内置条件贴装conditional mount菜单。

工程师平台，可通过随机key disk软盘设置密码以控制权限。当前画面为工程师平台。

程序编辑菜单，内主要包括teaching菜单，以及生产程序中涉及到的主要参数库。

文件管理栏目：内含FDD程序导入，机器参数备份。

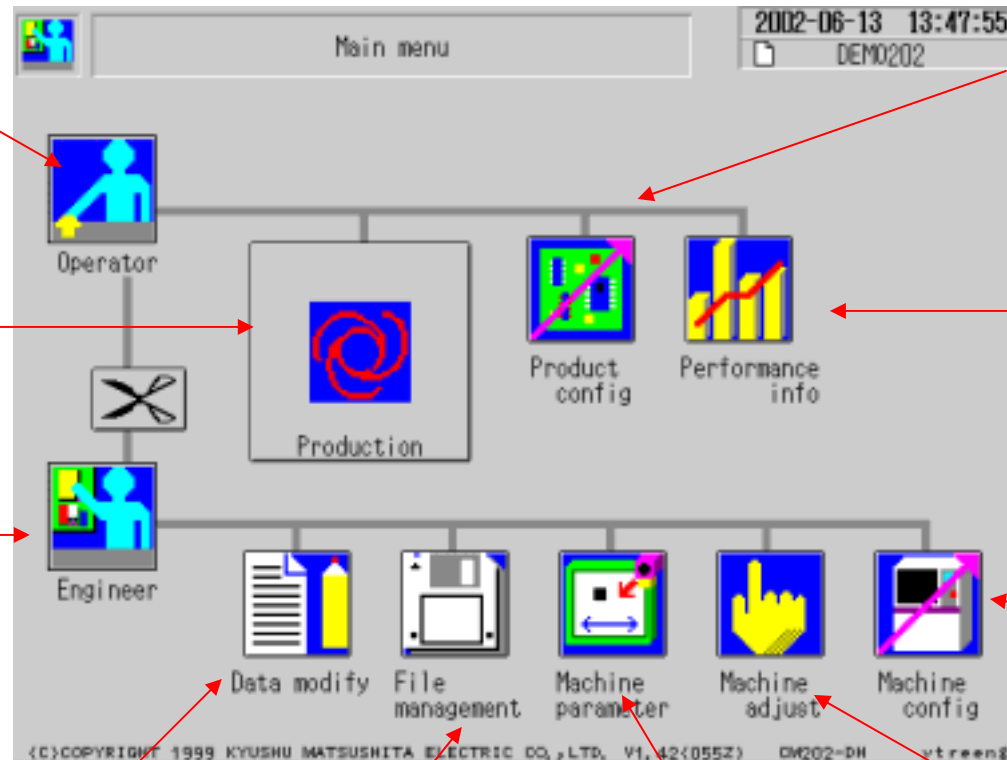
机器参数：网络参数和机器基本参数设置。

生产菜单：产品切换前期准备工作菜单。

生产情报菜单：包括贴装率、吸着率等，与PT200内的情报菜单同步反馈生产情报

设备调整菜单：模拟实装菜单、坏头设置等。

机器调整菜单：“归零”、板卡信息等等。

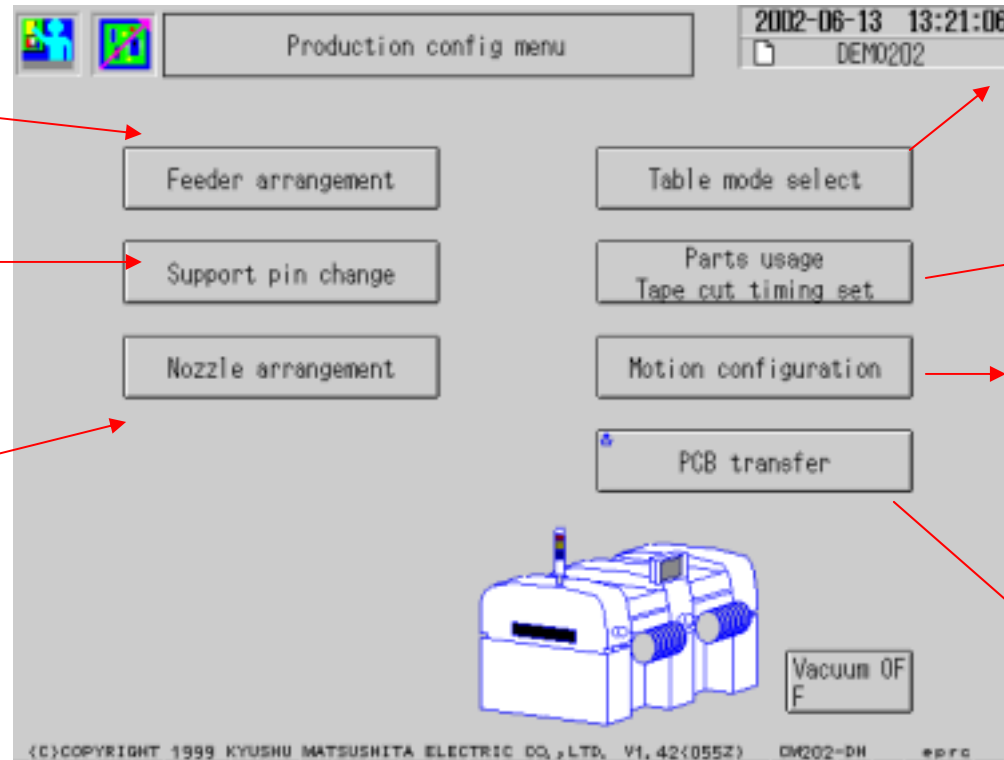


Production config menu

料架排放预览：上料菜单

支撑平台准备：更换时注意
2D相机镜头的保护工作。

生产中使用吸嘴的排放：如
配备有nozzle station设置
的DH版本，需在Motion
Configuration菜单中将此
功能开启，才能实现吸嘴自
动更换。



料架平台工作模式预览：
可作调头设置。

元件使用量预估及切刀使用
频率设置。

双面板贴装设定、吸嘴站功
能开启设定（依设备初始设
置为标准）

流板测试菜单



FEEDER ARRANGEMENT

Feeder arrangement

2002-06-13 13:21:46
DEMO202

Call by Adrs

Reset

All reset

Feeder qty 4
Skip feeder qty 0

Adrs	Part name	Feeder type	Chip name	Remain	Skip
11				0	0
12	D603c	8mm sm 1 lfd	D603C-TAPE	50	
13	D603C(Sn)_TDK	8mm sm 1 lfd	コアコサD603_反射_1	15000	
14				0	
15				0	
16				0	
17				0	
18				0	
19				0	
20				0	

Occupancy Complete part info Angle definition

(C) COPYRIGHT 1999 KYUSHU MATSUSHITA ELECTRIC CO., LTD. 1, 42(0552) DM202-DH eprcfrrs

当前选定头部料架平台推出。
OUT: 推出、SET: 推进

查询键：通过料站号查询

此处reset表示：元件剩余数量初始化。

使用列表指示料站占用情况

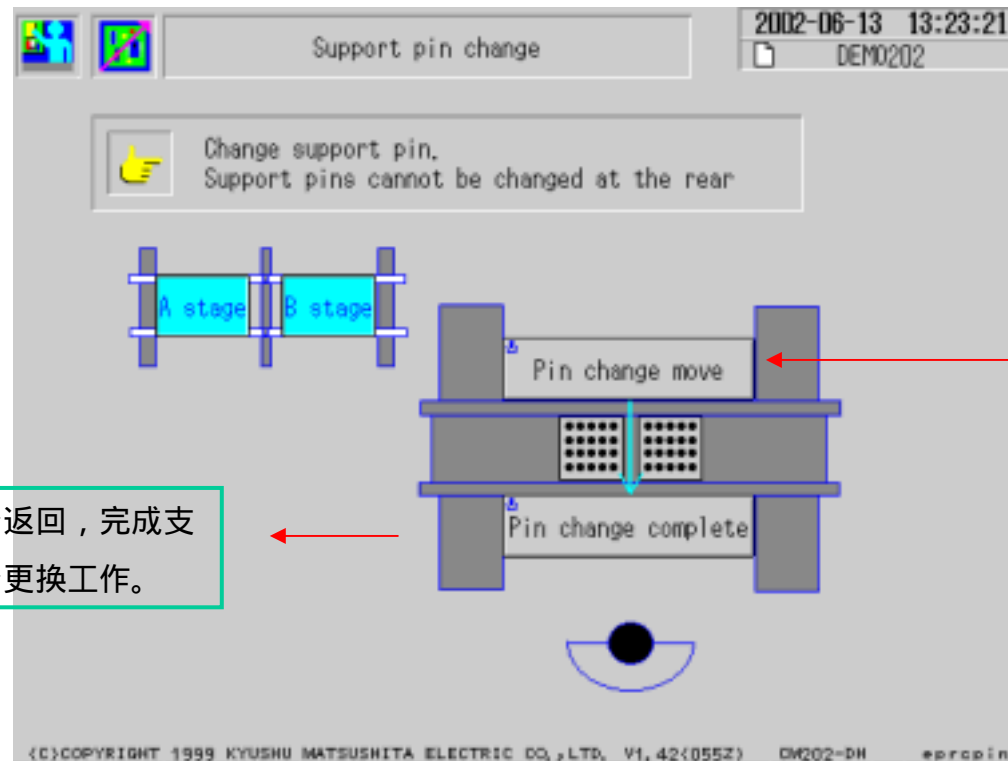
当前料站跳跃

当前选中元件基本信息展示

元件贴装及供料角度图示



SUPPORT PIN CHANGE

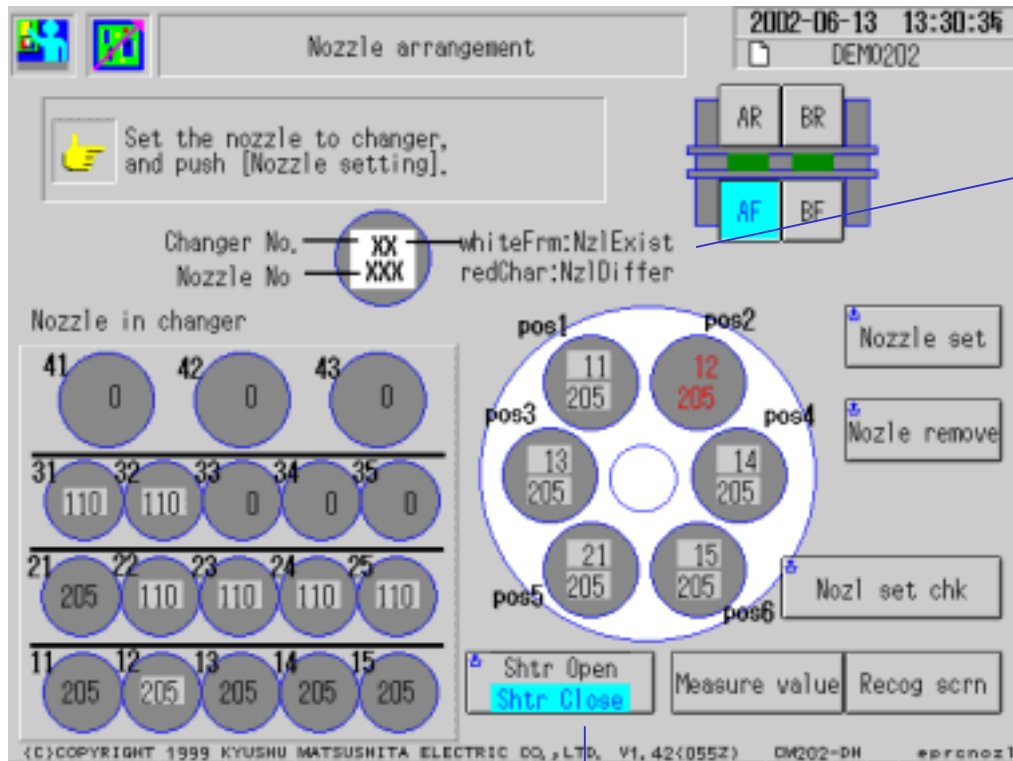


工作平台返回，完成支撑销平台更换工作。

工作平台上升，更换支撑销平台



NOZZLE ARRANGEMENT



吸嘴与当前程序优化结果对比情况：
白底黑字为正常，其他均为异常，通常表现为吸嘴不存在与站中和型号不相同。请仔细核对FILER中ARRANGEMENT的优化效果示意图。

吸嘴自动安装

吸嘴自动卸除

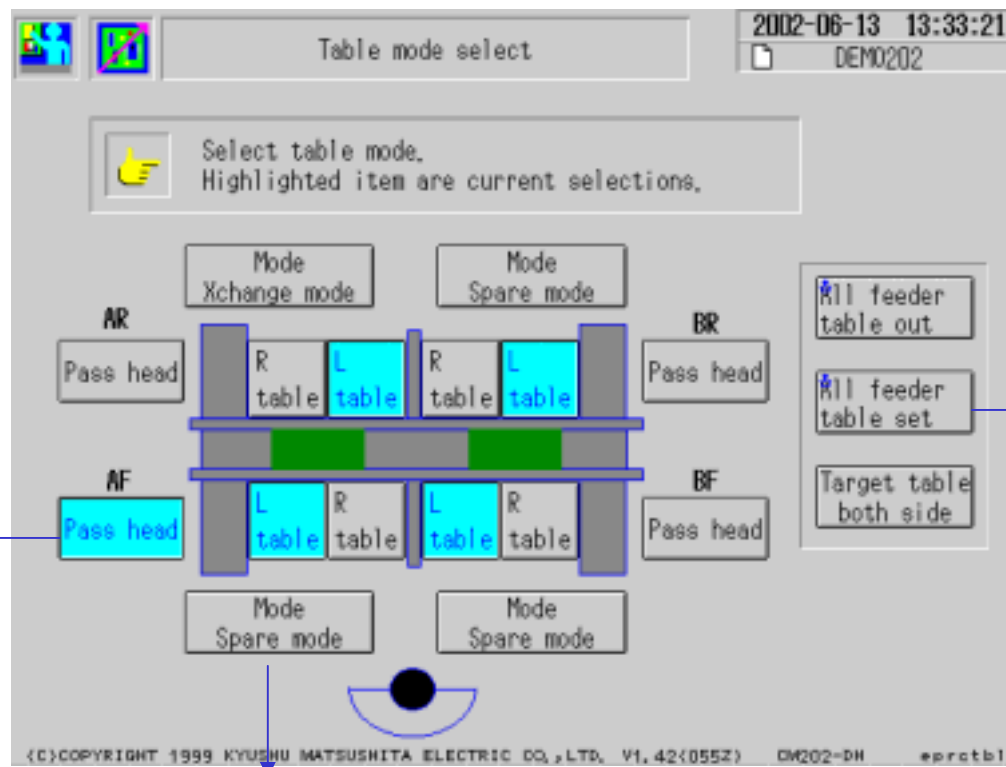
当前头部已安装吸嘴的状态检查：
主要为型号、中心计测。

检测结果，在measure value内以黄色标签示意的皆为NG，RECOG 内为吸嘴检测照片示意。

吸嘴站shutter开启：此时更换吸嘴，更换完成后Shtr Close关闭。



TABLE MODE SELECT



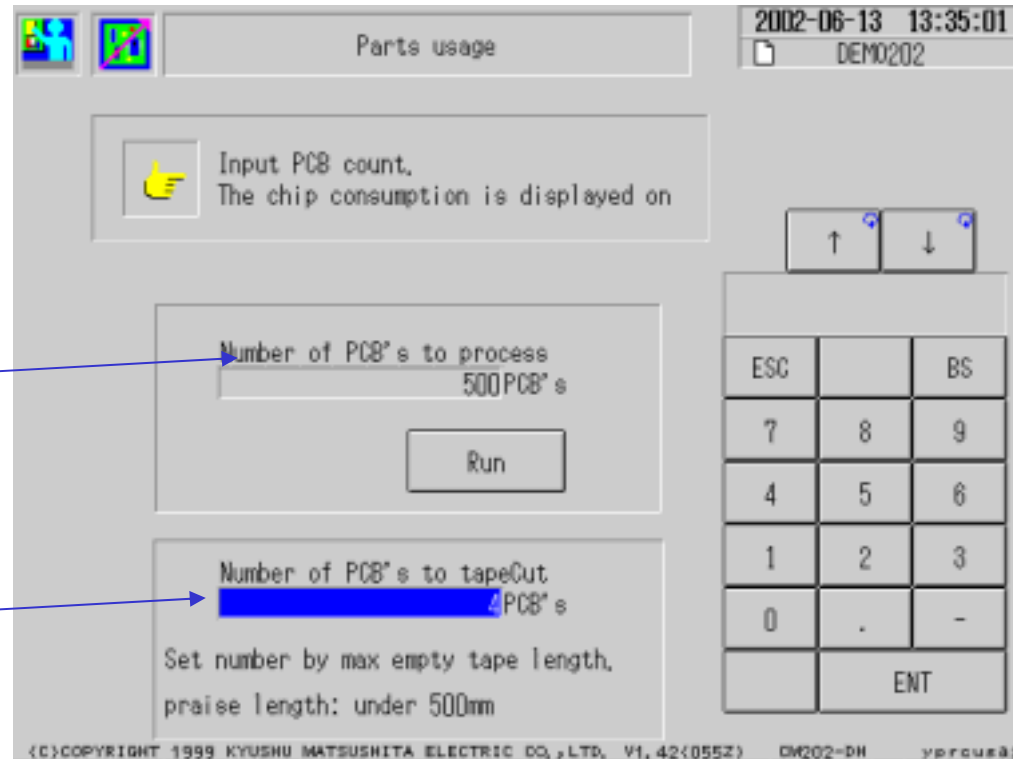
工作头部跳跃

料站工作平台的
推出和推进

料站工作平台模式显示：三种分别为连接模式、交换模式、准备模式。工作原理同PANASERT



PARTS USAGE



预定生产基板数量所需元件供应量计算。

切刀使用频率设定：以生产基板枚数作设定单位。



PARTS USAGE(二)

Parts usage

2002-06-13 13:35:42
DEMO202

AR BR
AF BF

PCB qty	500	Skip points	0
Mount points	48000	Total points	48000

Adrs	L/R	Part name	Chip/Count	Mount/Board	Skip/Board	TotalChip	Reel
1			0	0	0	0	0.0
2			0	0	0	0	0.0
3			0	0	0	0	0.0
4			0	0	0	0	0.0
5			0	0	0	0	0.0
6			0	0	0	0	0.0
7			0	0	0	0	0.0
8			0	0	0	0	0.0
9			0	0	0	0	0.0
10			0	0	0	0	0.0
11			0	0	0	0	0.0
12		0603c	50	64	0	32000	640.0
13		0603C(Sn)_TDK	15000	32	0	16000	1.0
14			0	0	0	0	0.0

(C)COPYRIGHT 1999 KYUSHU MATSUSHITA ELECTRIC CO.,LTD. V1.42(055Z) DM202-DH eprcpart



MOTION CONFIGURATION

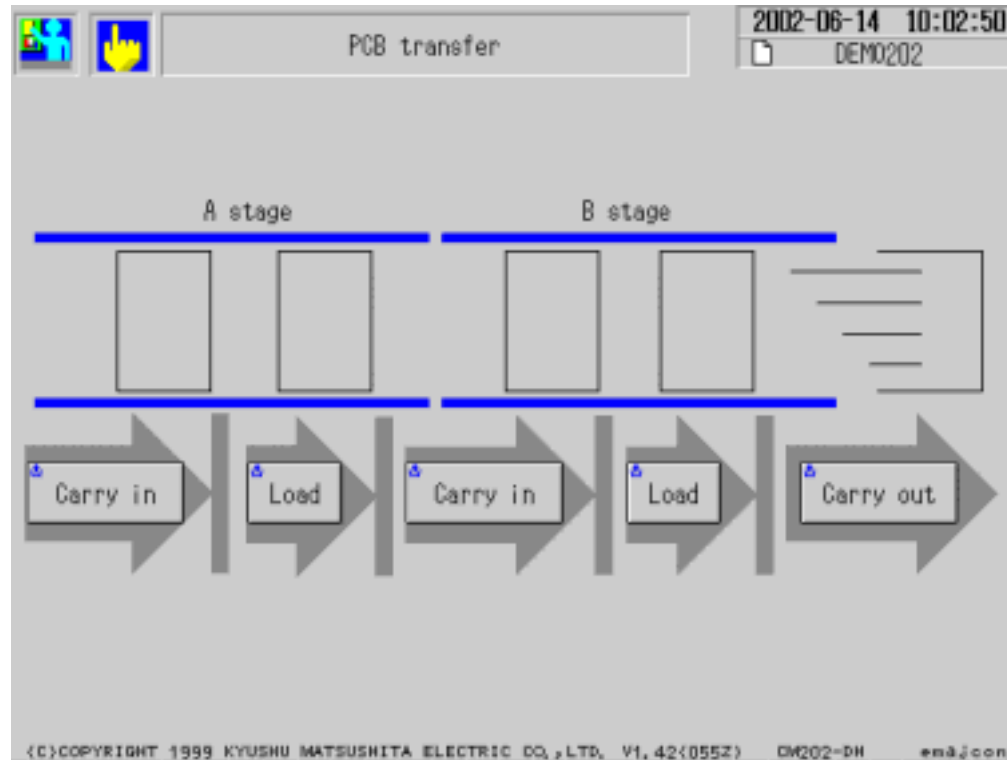
双面板贴装选择，通过改变PIN上升时序，避免其对底面已贴装元件损伤。如为BOTH贴装，则PIN在基板定位之后，再上升支撑，反之，则PIN在基板行进中上升。

是否启动吸嘴站功能：在手动编辑时需启用，以便于吸嘴更换；全自动生产时需关闭该项功能，否则机器会报警：nozzle setting error, check。（CM202）

No	Parameter name	Parameter	
		Unuse	Use
1	Both side Mount	Unuse	Use
2	Auto Nozzle Change	Unuse	Use



PCB TRANSFER



第一贴装位置

第二贴装位置

第一待板位置

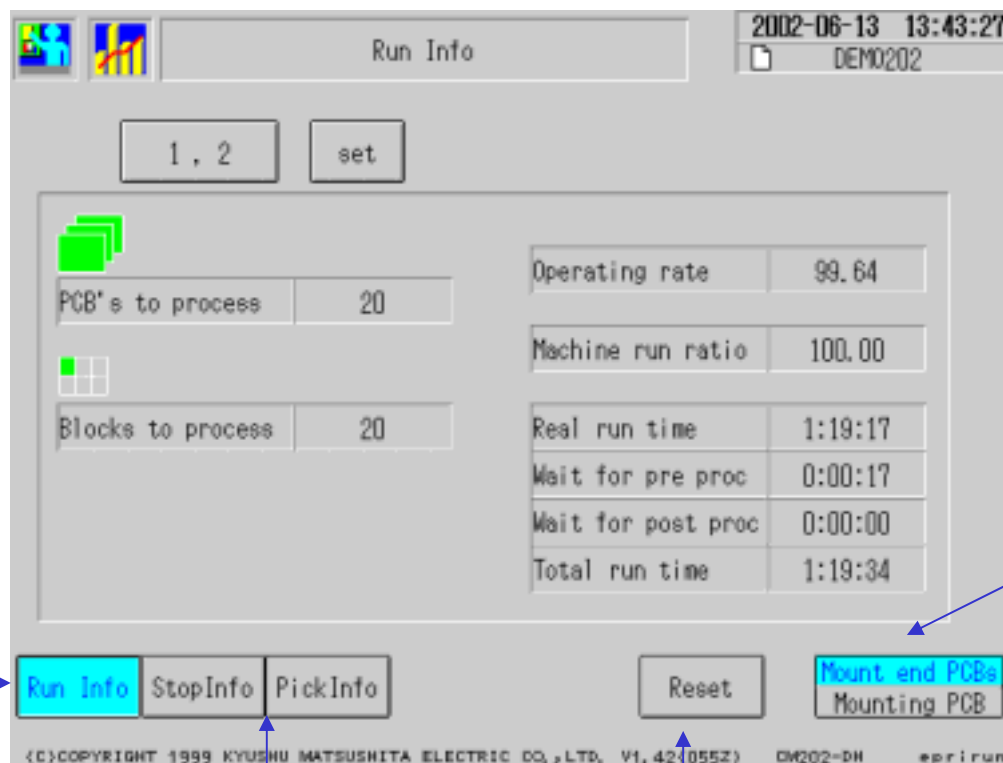
第二待板位置

出板检查

生产中是否存在待板位置依据当前基板长度



PERFORMANCE INFO



当前生产指示画面

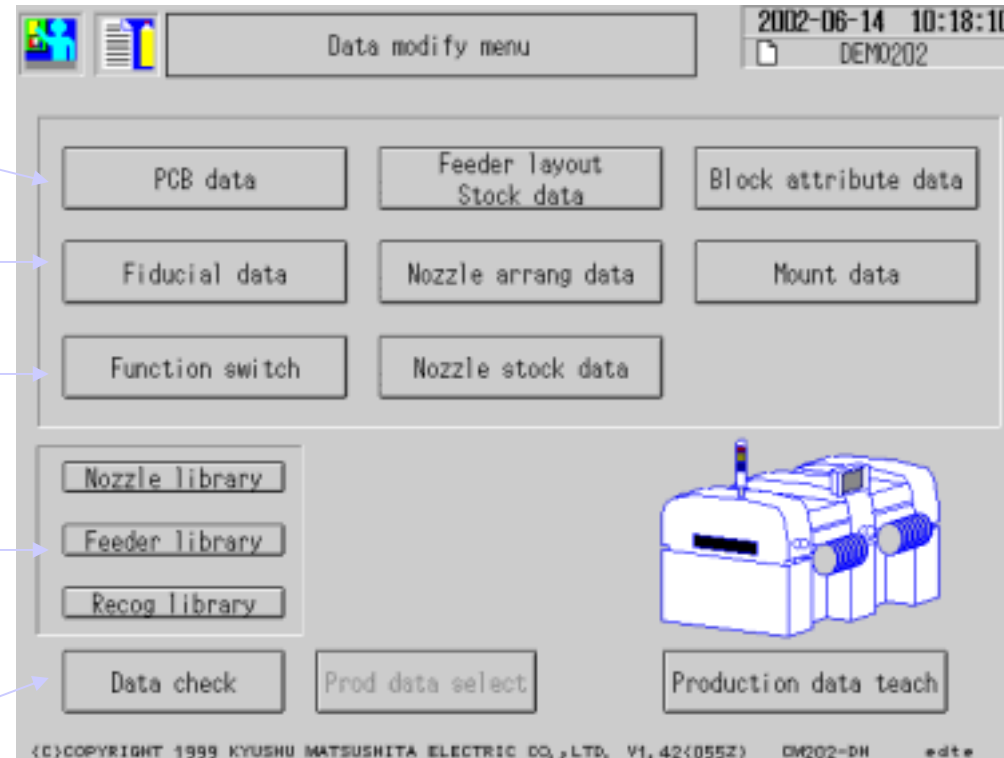
生产贴装率、吸着率、错误信息指示画面

生产信息清空键：可按指示分别清空stop info、pick info。

mount end PCs：已完成贴装基板情报信息，包括元件使用量等。
如需查看包括当前正在贴装基板元件使用量等信息请查看 Mounting PCB。



DATA MODIFY MENU



基板数据库

MARK数据库

设备功能项目开启

吸嘴、料架、识别
图象数据列表

生产数据自我检查

Feeder layout stock data :
料站排放，供料方向设定。

Nozzle arrange data :
吸嘴在工作头部排放图示

Nozzle stock data :
吸嘴在吸嘴站内排放图示

Block attribute data :
拼板信息：包括拼板跳跃

Mount data :
贴装点信息

Production data tech : 包括PCB识别、吸着位置校正、元件识别、贴装点校正



PCB DATA

Origin offset :

贴装坐标与机器原点的补偿，
改动该数据Mark坐标、贴装点
坐标同步移动，但改变数据不
在坐标内显示

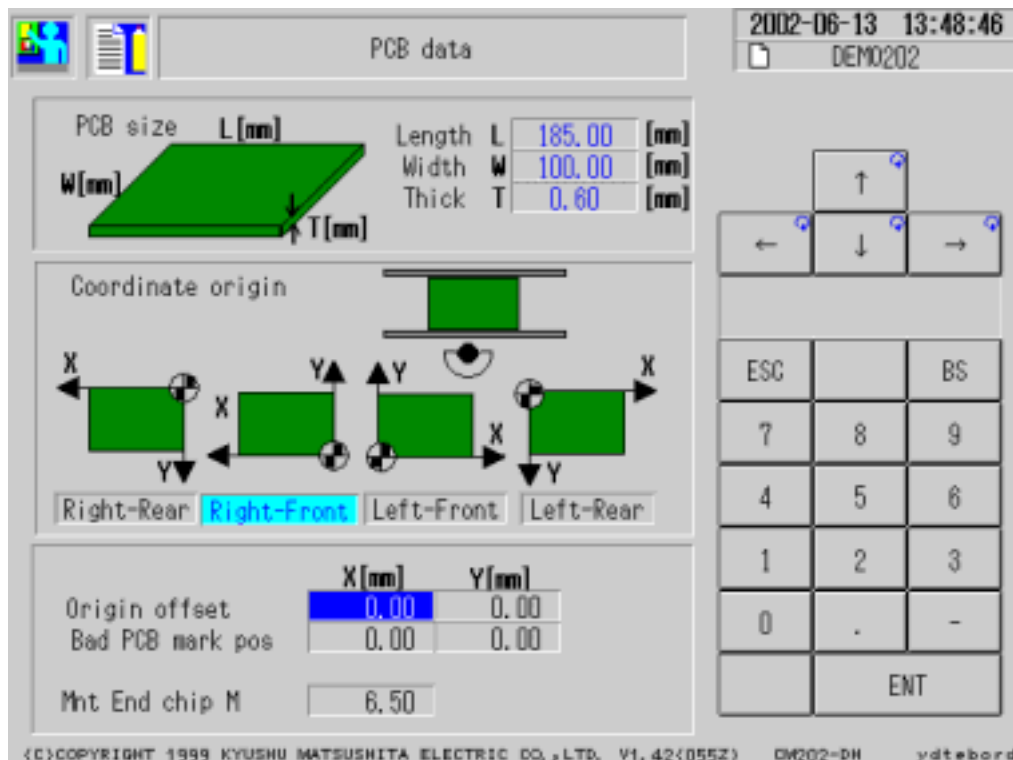
Bad PCB mark pos :

坏板标记坐标

Mnt End chip M :

前面设备已贴装最高元件尺
寸。

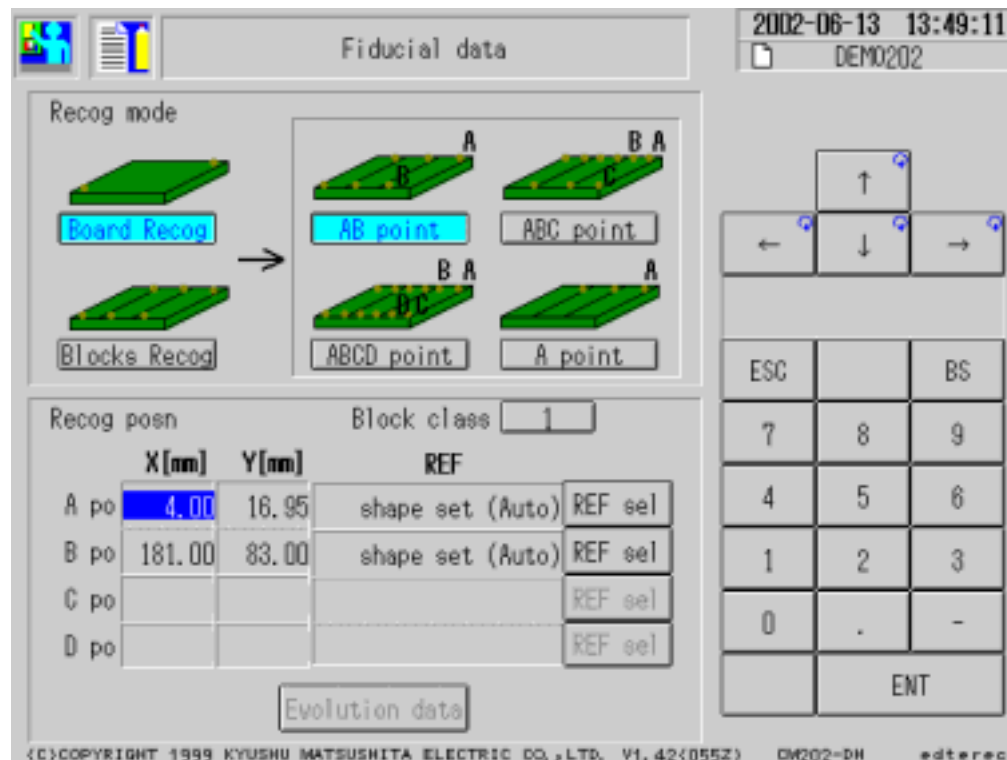
(使头部在贴装移动过程中避
开该元件，免撞击)



备注：该设备贴装坐标没有负值



FIUCIAL DATA

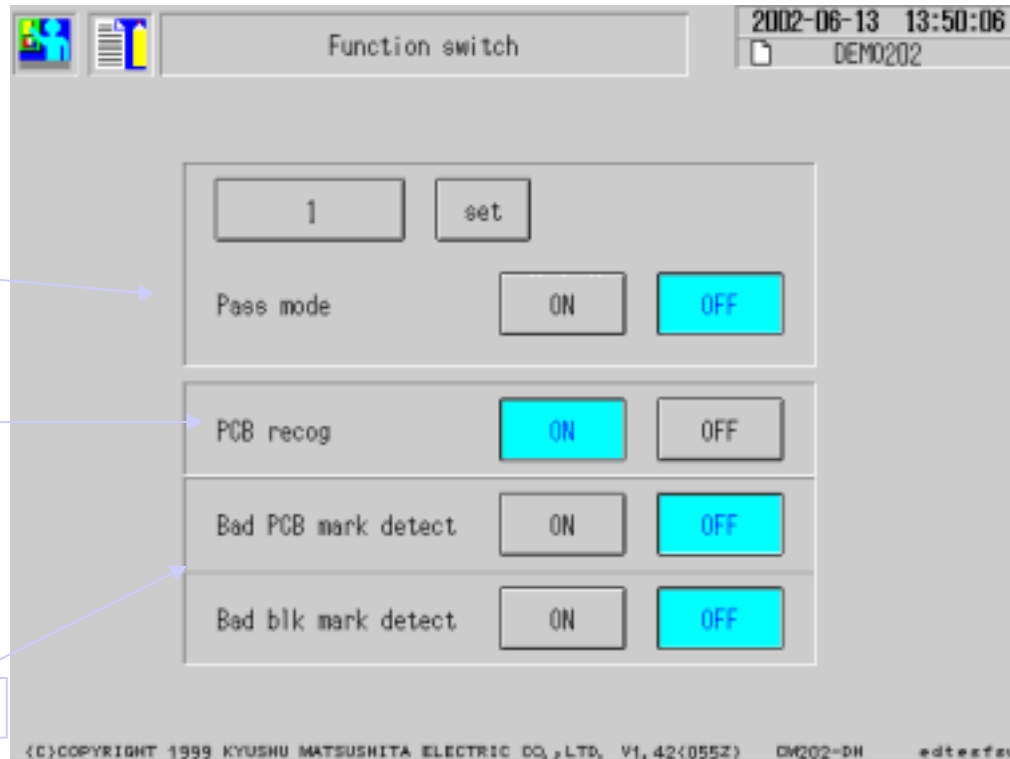


REF sef : 主要针对MARK设定 :
其中125代码为相机自动抓取MARK反光度 (推荐)
126代码为人为手动设定相机亮度, 速度较快, 但并不稳定。

此内还可设定MARK尺寸、形状



FUNCTION SWITCH



过板模式

是否识别基板标记，如为
OFF设定时，基板MARK坐
标将消失

坏板标记是否识别。（同上）



FEEDER LAYOUT/STOCK DATA

Feeder layout/Stock data

2002-06-13 13:50:43
DEMO202

Spare mode
1
set

Feeder qty 2
Skip feeder qty 0

Call by Adre
Change

ADR	L/R	Part name	Feeder type	Chip name	Styl	Deep	Skip
11					0		
12		0603c	8mm sm1 1fd	0603C-TAPE	-90	Pa	
13		0603C(Sn)_TOK	8mm sm1 1fd	コナツサ0603_反射_1	-90	Pa	
14					0		
15					0		
16					0		
17					0		
18					0		
19					0		
20					0		

Occupancy Complete part info Angle definition

(C) COPYRIGHT 1999 KYUSHU MATSUSHITA ELECTRIC CO., LTD. V1.42(0552) DR202-DH editfdra

Style : 供料角度指示，如需更改点击Change按键。

Deep : 元件编带包装类型。




Chip Data

Chip data

2002-06-13 13:51:10
DEMO202

Chip name :

Appearance




Nozzle
205 0 0
0 0


Chip count


Exten chip

L [mm]	W [mm]	T [mm]
0.60	0.30	0.40

REF REF select

Mount Gap [mm] 

Pick GAP 

Pickup position 

X [mm]	Y [mm]	Z [mm]
0.00	0.00	0.00

Detail chip data

↑		
←	↓	→
ESC		BS
7	8	9
4	5	6
1	2	3
0	.	-
ENT		

(C)COPYRIGHT 1999 KYUSHU MATSUSHITA ELECTRIC CO.,LTD. V1.42(055Z) DM202-DH edtechip



NOZZLE ARRANG DATA

2002-06-13 13:52:09
DEMO202

Nozzle arrang data

1
set

Posi	Nozzle No	Nozzle	Diameter
pos1	205	O603MM	1.250
pos2	205	O603MM	1.250
pos3	205	O603MM	1.250
pos4	205	O603MM	1.250
pos5	205	O603MM	1.250
pos6	205	O603MM	1.250

Top view

(C)COPYRIGHT 1999 KYUSHU MATSUSHITA ELECTRIC CO.,LTD. V1.42(055Z) CM202-DH edtenz1x

CM202吸嘴底部吸着外形均为圆形



NOZZLE STOCK DATA

2002-06-14 11:22:29
DEMO202

Nozzle stock data

1
set

41 42 43
31 32 33 34 35
21 22 23 24 25
11 12 13 14 15

Changer number	Nozzle number	Changer number	Nozzle number	Changer number	Nozzle number	Changer number	Nozzle number	Changer number	Nozzle number
41	0	42	0	43	0		0		0
31	110	32	110	33	0	34	0	35	0
21	5 205	22	110	23	110	24	110	25	110
11	1 205	12	2 205	13	3 205	14	4 205	15	6 205

(C)COPYRIGHT 1999 KYUSHU MATSUSHITA ELECTRIC CO.,LTD. V1.42(055Z) DM202-DH edtenetk

吸嘴站对应站位上对应放置的吸嘴型号图示



BLOCK ATTRIBUTE DATA

BAD : 按键可确定当前拼板跳跃

ORG.X : 拼板之间补偿值, 同样规范以母板第一贴装点作为基准点, 找出子板相对应点的在横向和纵向的补偿值即可。

BAD X : 坏板标记坐标

Block attribute data

2002-06-13 13:57:48
DEMO202

Block quantity 1 Bad block quantity 0

BL	BAD	ORG. X [mm]	ORG. Y [mm]	BAD. X [mm]	BAD. Y [mm]	ROT	BLC
1	[highlighted]	0.00	0.00	0.00	0.00	0	1

Control Panel: BAD, Call by BL, ↑, ↓, ←, →, ESC, BS, 7, 8, 9, 4, 5, 6, 1, 2, 3, 0, ., -, ENT

[ROT] 0: 0° 1: R90° 2: 180° 3: L90°

(C) COPYRIGHT 1999 KYUSHU MATSUSHITA ELECTRIC CO., LTD. V1.42(055Z) DM202-DH edtblak



MOUNT DATA

Mount data

2002-06-13 13:58:56
DEMO202

SEQ.	Skip	X[mm]	Y[mm]	A[°]	Part name
1		148.56	80.34	90.00	0603C(Sn)_TOK
2		147.68	80.26	90.00	0603C(Sn)_TOK
3		146.74	80.33	90.00	0603C(Sn)_TOK
4		145.88	80.26	90.00	0603C(Sn)_TOK
5		148.54	79.83	90.00	0603C(Sn)_TOK
6		147.67	79.82	90.00	0603C(Sn)_TOK
7		146.79	79.79	90.00	0603C(Sn)_TOK
8		145.89	79.80	90.00	0603C(Sn)_TOK
9		148.99	79.12	0.00	0603C(Sn)_TOK
10		148.49	79.12	0.00	0603C(Sn)_TOK
11		147.96	79.12	0.00	0603C(Sn)_TOK
12		147.52	79.12	0.00	0603C(Sn)_TOK
13		146.99	79.12	0.00	0603C(Sn)_TOK
14		146.49	79.12	0.00	0603C(Sn)_TOK

Mount points 96 Skip points 0

Call by Coordinate Head No 1 set

Call by Comment

ESC BS

7 8 9

4 5 6

1 2 3

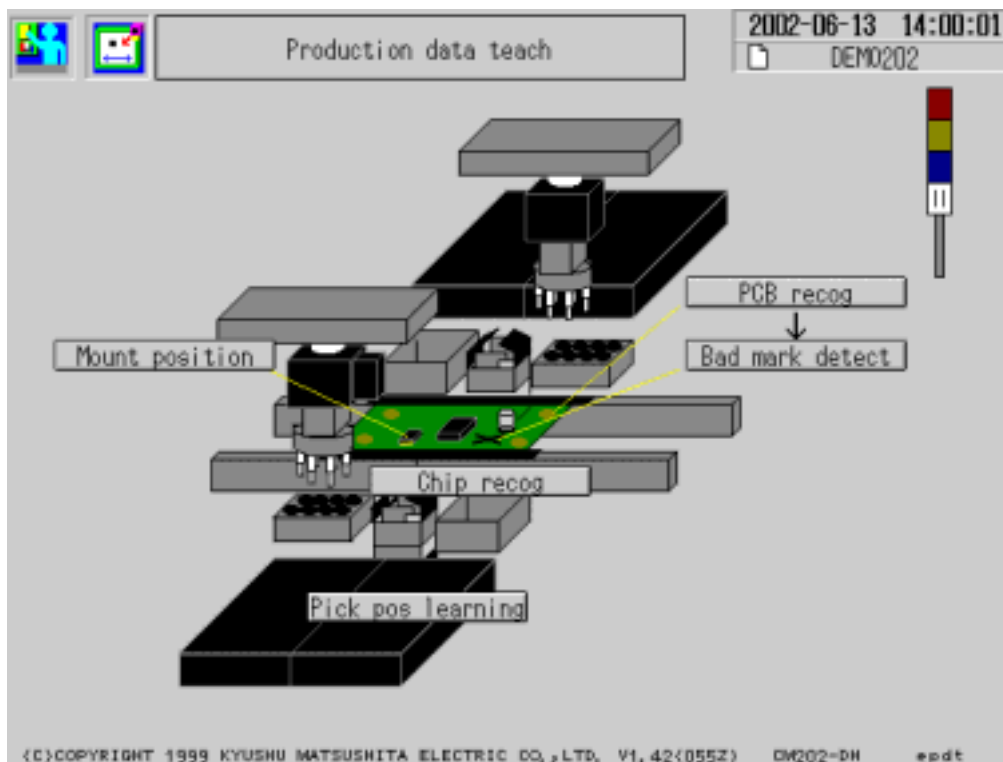
0 . -

ENT

(C)COPYRIGHT 1999 KYUSHU MATSUSHITA ELECTRIC CO.,LTD. V1.42(055Z) DM202-DH edtemont



PRODUCTION DATA TEACH



Mount Position : 贴装坐标点校示

Chip Recognition : 元件校示

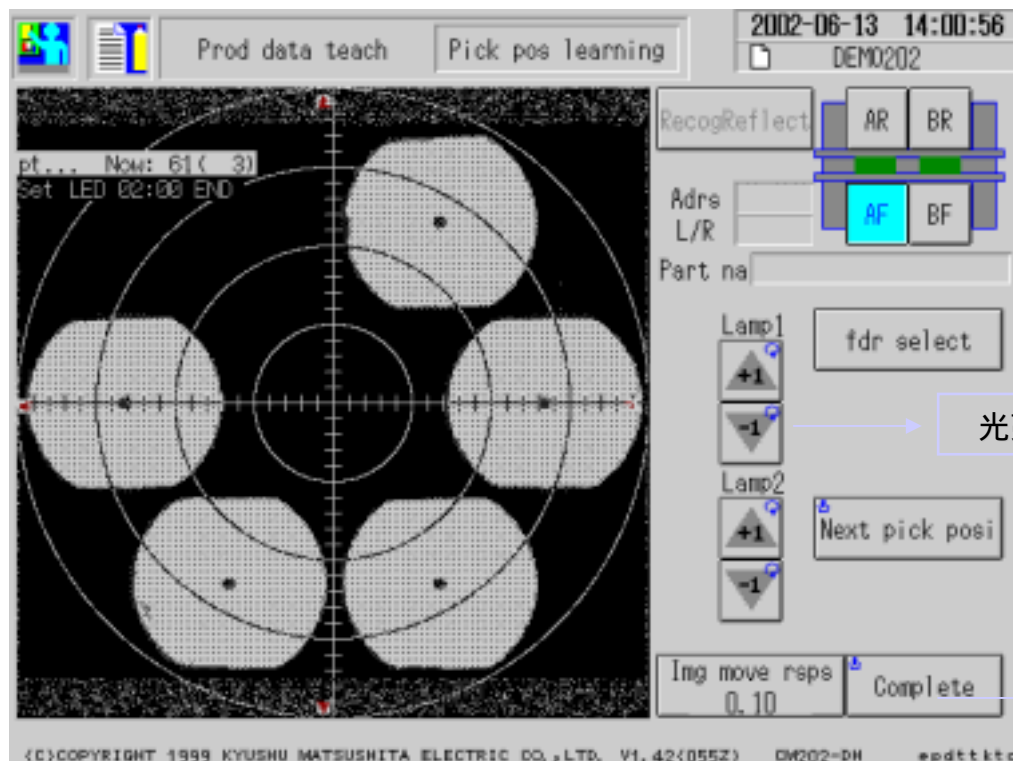
Pick Pos Learning : 吸着站位校示

PCB Recog : Mark点位置图象校示

Bad mark detect : 坏板坐标点校示



PICK POSITION LEARNING



校示料架站位选择

光亮度开关，便于校示工作

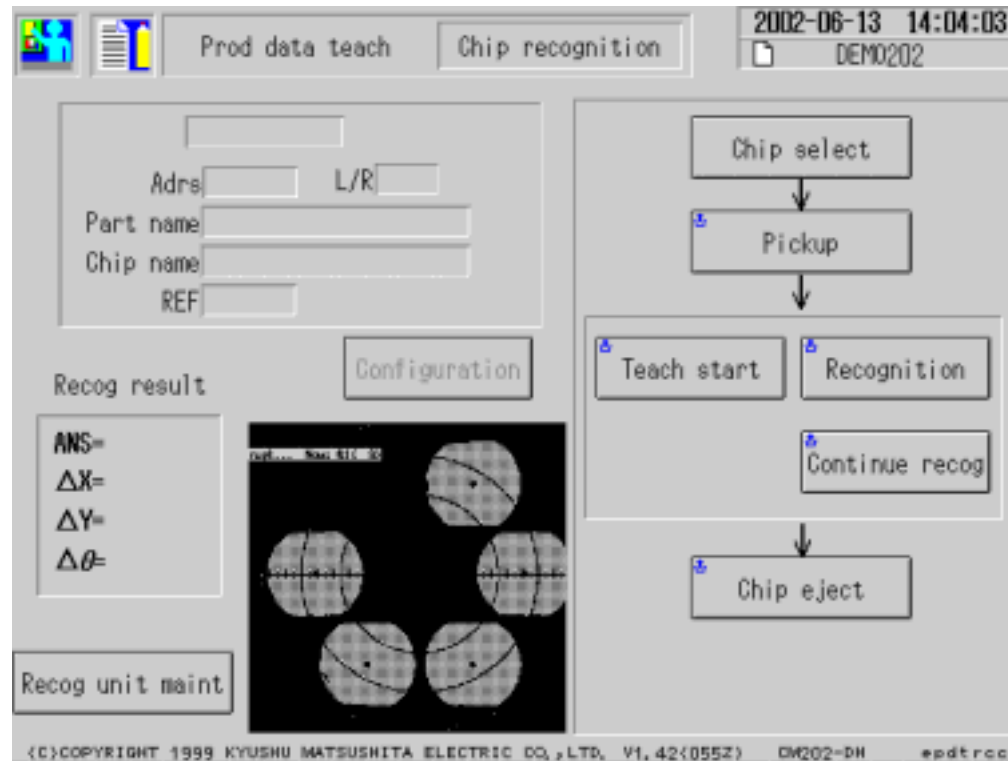
位移量选择，共有三档

移动量选择：修正数据在当前不能体现，只有在pickup motion 菜单内才能看到实际效果，其中OV参数：超极限



CHIP RECOGNITION

ANS : 大于90为佳 : 该数据在机器参数内可设定 , 通常为 85。



校示元件选择

吸着元件

元件识别

十次自动识别，
观察其状态是否
稳定

抛料

Teach Start : 此按键用于四点认识法 (用于异型元件识别, REF从1 - 50) , 对于同一生产程序只能存在唯一一位REF1



MOUNT POSITION

A Stage : 程序校示只需在A完成即可，除非发生有A Stage损坏。

No mount PCB : 贴装坐标原始校示（使用）

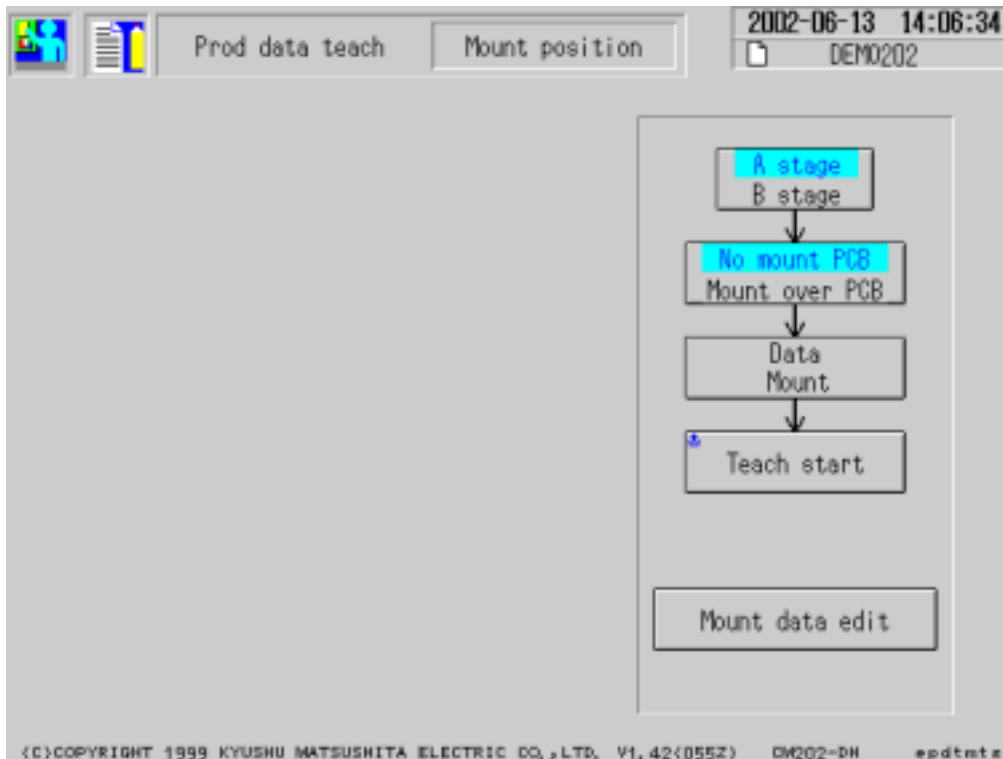
Mount over PCB : 寻找已贴装元件与焊盘中心的补偿值（通常不用）

Data Mount : 针对单点元件的坐标校示。

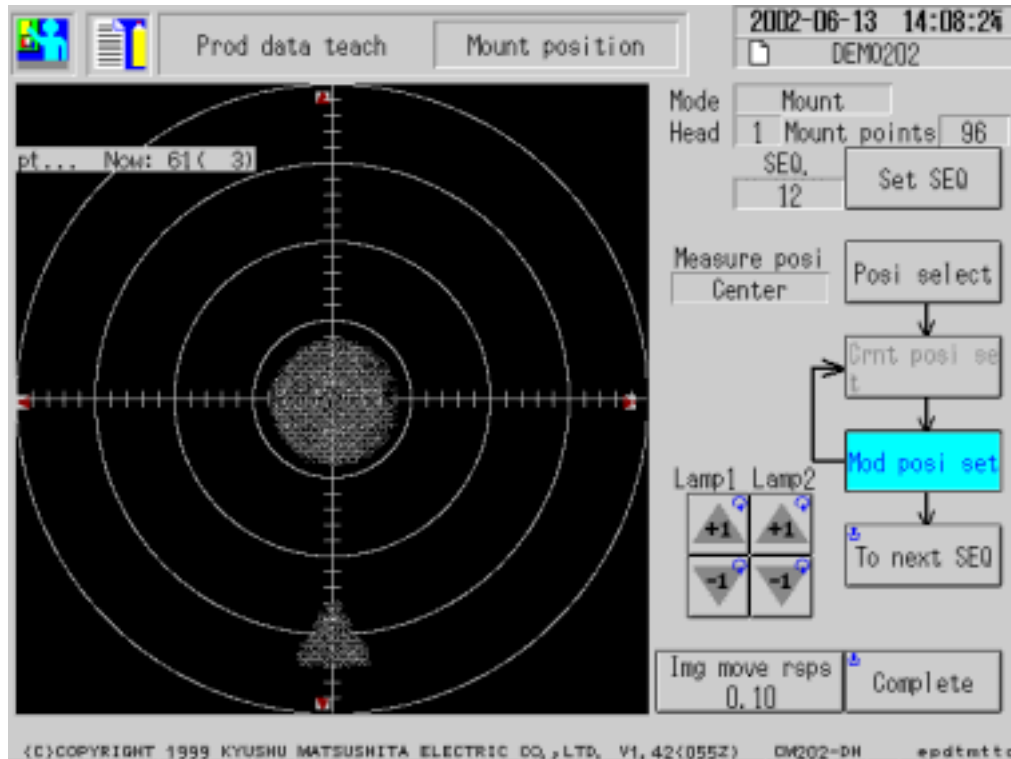
Data Mount/Block : 针对单个平板的偏移量的校示。

Data Mount/Patten : 针对整个基板的偏移量的校示。

Teach Start : 开始校示，先检测完基板MARK后，再作校示，确保坐标点正确。



MOUNT POSITION



Set SEQ : 选择校示贴装点

Posi select : 校示方式选择，
可分为中心校示和四点校示及
对称两点校示。

Lamp : 灯光辅助手工调整

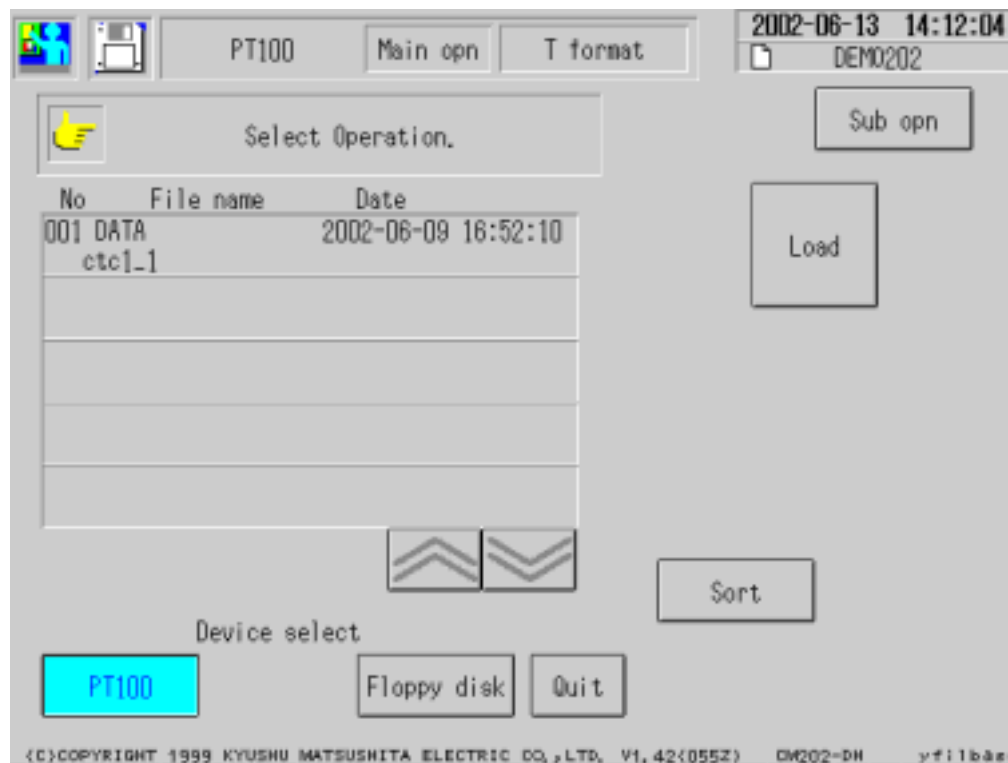
Img move rps : 手工调整贴装
中心点坐标位移单位量设置。

Complete

每次完成校示一定需要按下complete直到在Measure posi上显示出Measurement才算完成当前校示工作



FILE MANAGEMENT



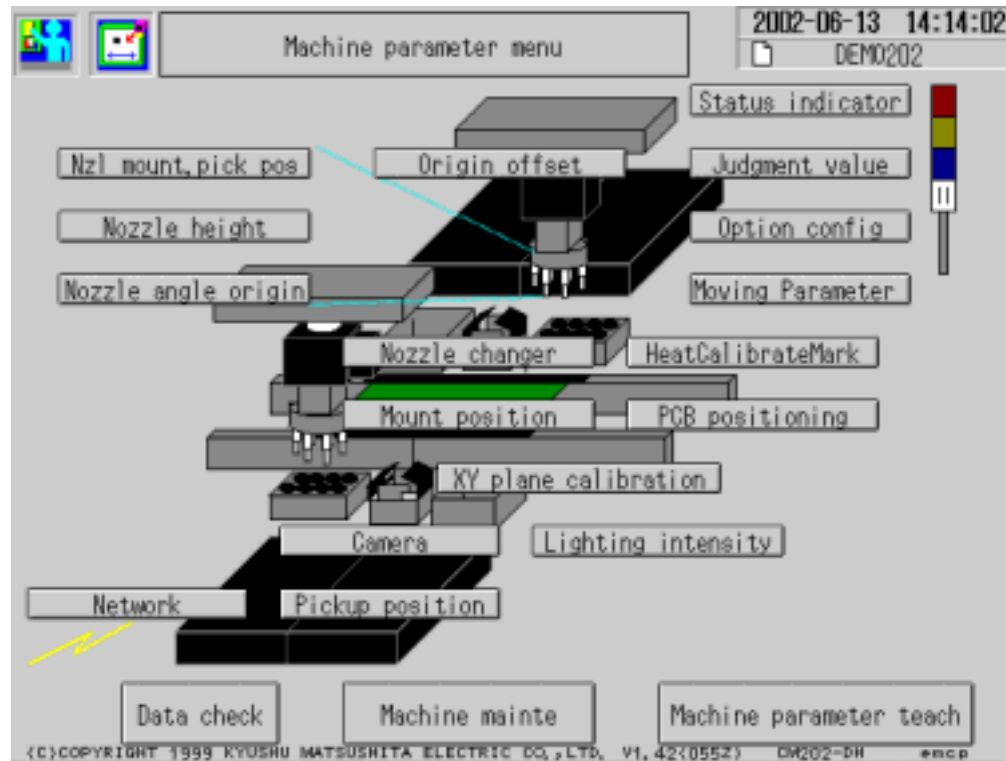
Sub opn : 打开机器参数保存备份和导入菜单

当处于网线连接状态时，PT200该项列出的即为MC LIST中的生产程序，但当前可用程序只有唯一的一个。

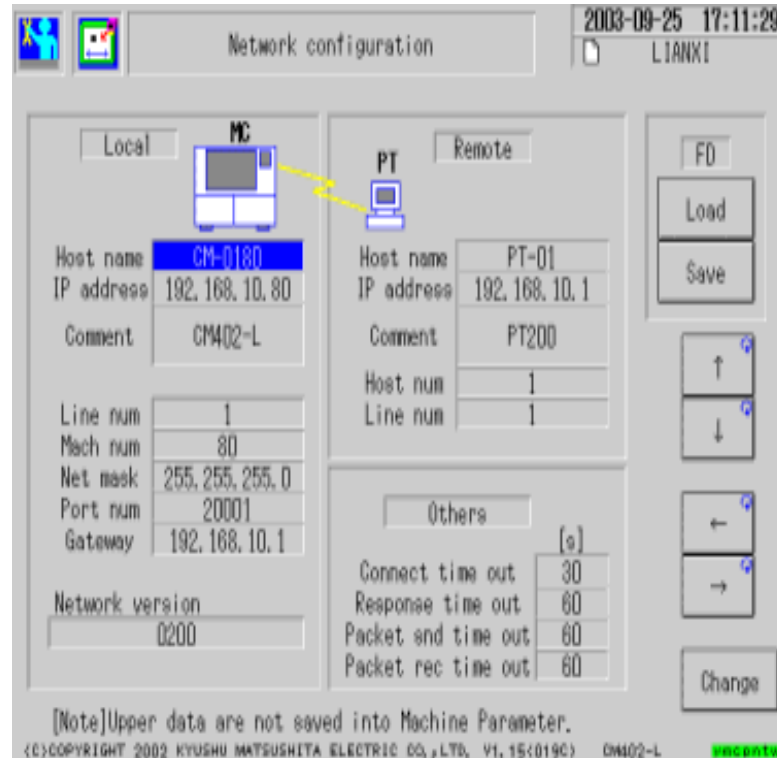
选中Floppy disk：即可调用软盘中所存程序。



MACHINE PRAMETER



NETWORK



Host Name：设备主名

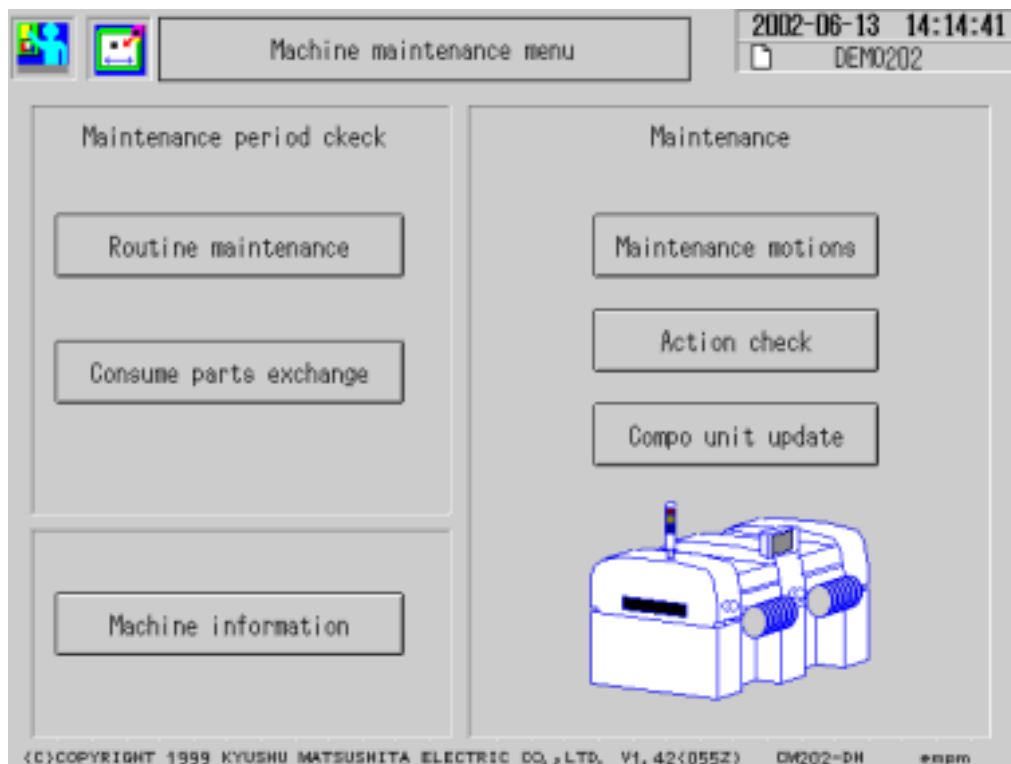
IP Address：设备地址（唯一），需与PT200内Line Config中相对应设备图标中地址完全一样，一旦出现不对应，建议修改该图示中的地址码。

Host Name：安装有PT200控制软件的电脑主机名称（在网络邻居内有注释）

此三项必须确认完全与控制主机内设定一致。



MACHINE MAINTENANCE MENU



Routine maintenance：常规保养内容，内含保养手册。

Consume parts exchange：易耗件更换菜单

Maintenance motions：保养动作确认（各轴动作）

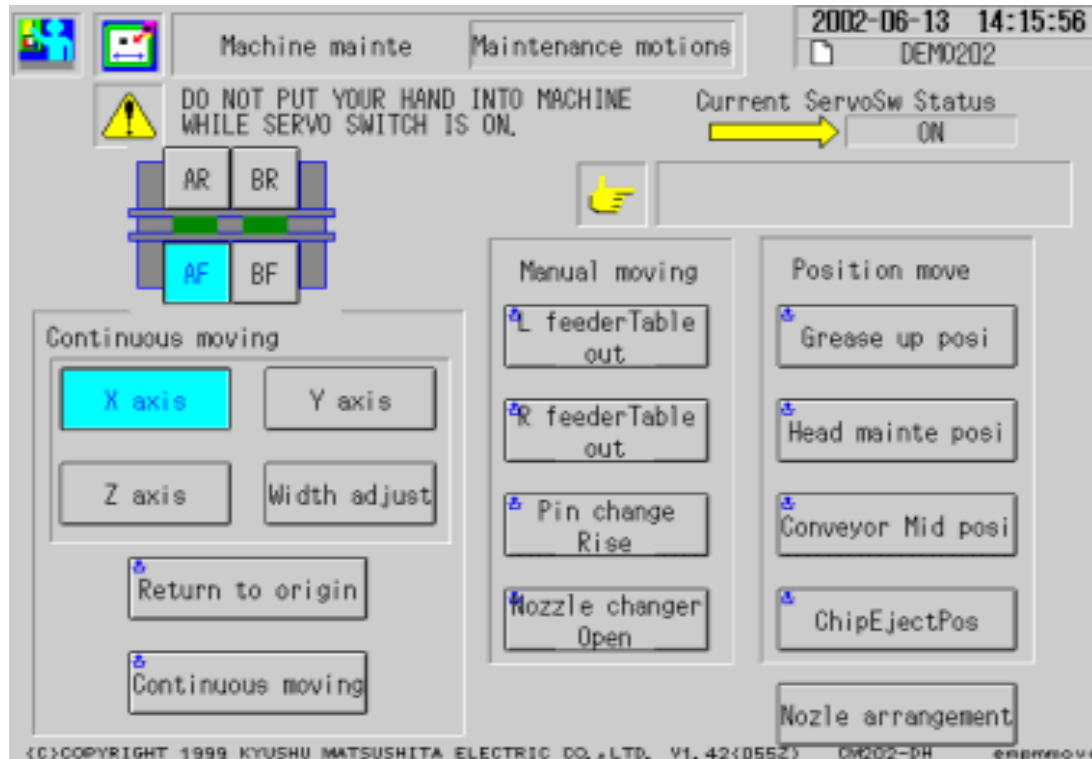
Action check：保养动作确认（各头部料站气缸动作）

Compo unit update：板卡升级信息

Machine information：设备基本信息



MAINTENANCE MOTIONS



移动到加油位置

移动到头部保养位置

导轨移动到中间位置

元件抛弃位置



ACTION CHECK

Machine mainte Action check 2002-06-13 14:18:55
DEMO202

DO NOT PUT YOUR HAND INTO MACHINE WHILE SERVO SWITCH IS ON. Current ServoSw Status
ON

AR BR
AF BF

Nozzle action check

Move time measure

	Up	Down	cushn time	
pos1	66	72	13	[ms]
pos2	69	76	14	
pos3	69	72	14	
pos4	65	75	15	
pos5	67	73	13	
pos6	67	73	13	

feed action check count set
10

1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	

Continuous moving out set

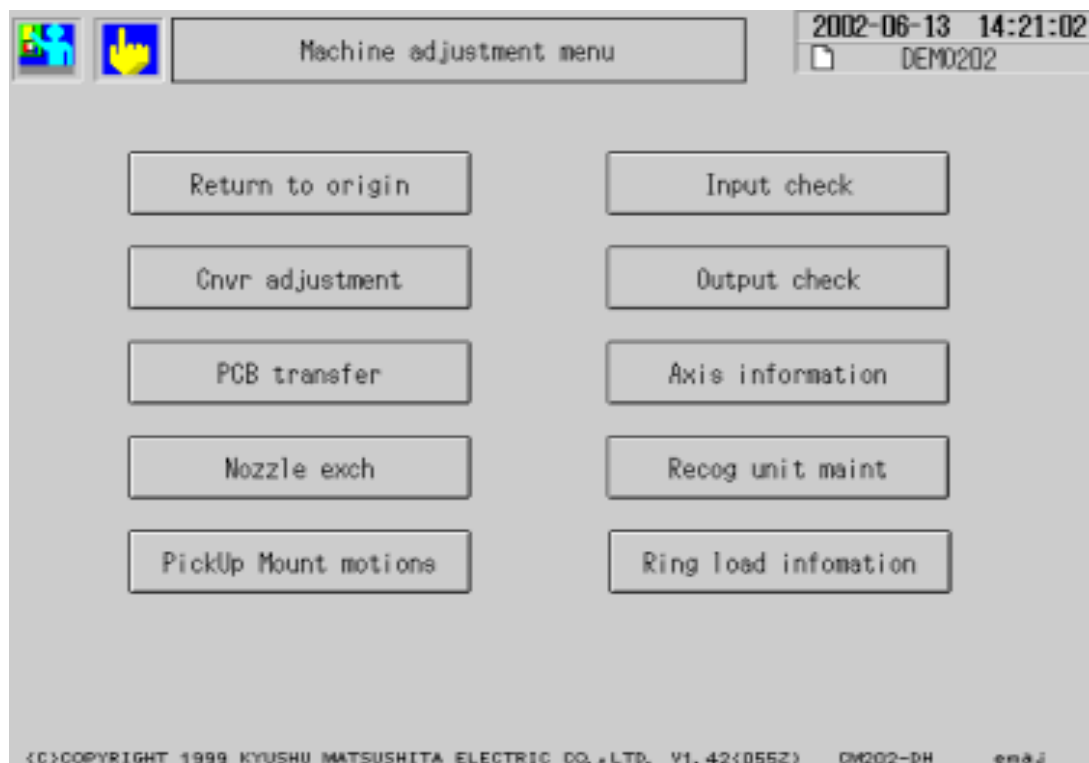
(C)COPYRIGHT 1999 KYUSHU MATSUSHITA ELECTRIC CO.,LTD. V1.42(055Z) DM202-DH enpmchek

头部气缸运动次数设定

料架气缸运动次数设定



MACHINE ADJUSTMENT MENU



机器原点回归

轨道调整

流板测试

吸嘴强行交换

NC各轴动作设定

地址通讯检查, 同
SC ADDRESS功能

各轴情报

识别错误记录

板卡信息查看



NOZZLE EXCHANGE

2002-06-13 14:21:57
DEMO202

Nozzle exch

Select nozzle pos in head,
Select nozzle pos in changer,
Select set or remove.

Changer No.
Nozzle No.

Nozzle in changer

41	42	43		
31	32	33	34	35
21	22	23	24	25
11	12	13	14	15

AR BR
AF BF

pos1 pos2
pos3 pos4
pos5 pos6

Nozzle set Nozzle remove

(C)COPYRIGHT 1999 KYUSHU MATSUSHITA ELECTRIC CO.,LTD. V1.42(055Z) CR202-BH enajnzcn



PICKUP MOUNT MOTIONS

PickUp Mount motions

2002-06-13 14:25:01
DEMO202

Nozzle arrang
(Top view)

pos1 pos2
pos3 head pos4
pos5 pos6

Now position
X = 33.897
Y = 0.037

Pick up
Pickup posi

Feeder adr 20
Fdr type 8mm sm l

Adr chng Type chng

Feed rod in/out
Z axis Up/Down
Nozzle Up/Down

Recog
Left StartPos
Right StartPos

Mount
Mount position

X = 200.000
Y = 200.000

Chg X pos Chg Y pos

(C)COPYRIGHT 1999 KYUSHU MATSUSHITA ELECTRIC CO.,LTD. V1.42(055Z) DM202-DH enājmove



OUTPUT CHECK

2002-06-13 14:26:25
DEMO202

Output check

Address

Nozzle

Vacuum pump OFF
Air blow OFF

Conveyor

Left
Right

PCB positioning OFF
PCB holder OFF
Side clamp OFF
Up down clamp OFF

Nozzle arrang (Top view)

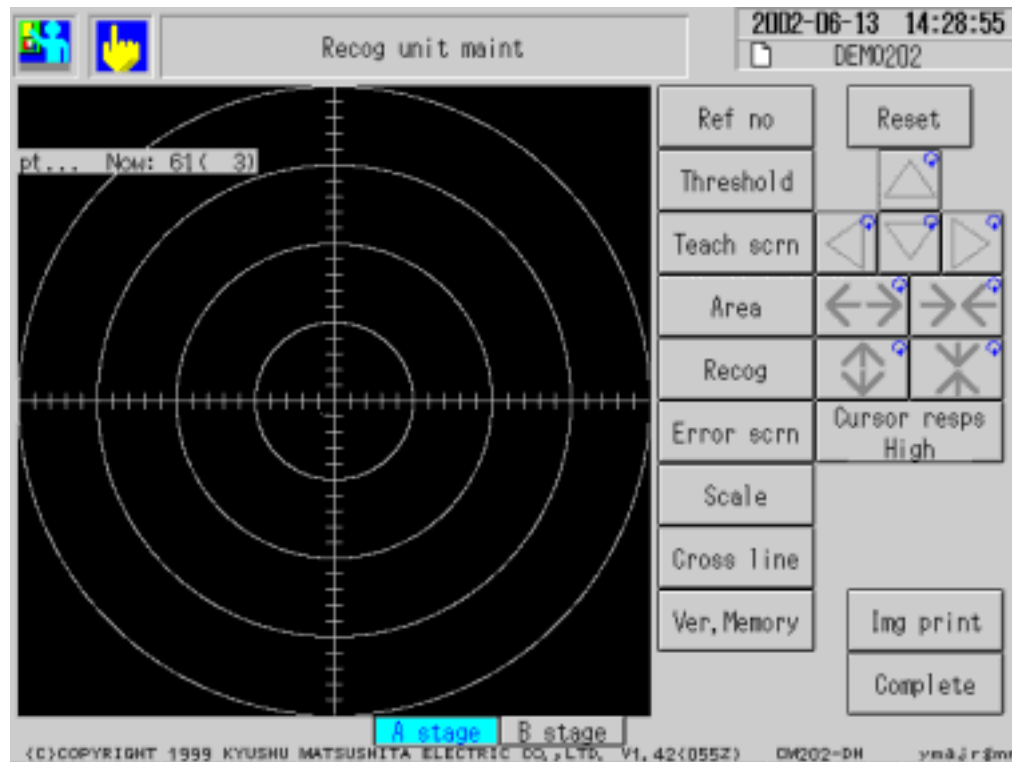
pos1 pos2
pos3 pos4
pos5 pos6

pos1	%z1 Extend OFF	%Vacuum ON
pos2	%z1 Extend OFF	%Vacuum ON
pos3	%z1 Extend OFF	%Vacuum ON
pos4	%z1 Extend OFF	%Vacuum ON
pos5	%z1 Extend OFF	%Vacuum ON
pos6	%z1 Extend OFF	%Vacuum ON

(C)COPYRIGHT 1999 KYUSHU MATSUSHITA ELECTRIC CO.,LTD. V1.42(055Z) DM202-DH enäjotck



RECOG UNIT MAINT



RING LOAD INFORMATION

Ring load	Hard version	Soft version	12V	24V	Temp	Status	Code
#0			0.00	0.00	0.00	Unused	
#1	NFOECK-3, TAO	NFOECA ,0017	11.88	23.41	35.50	OK	
#2	NFOECK-3, TAO	NFOECA ,0017	11.88	23.65	36.50	OK	
#3	NFOECK-3, TAO	NFOECA ,0017	11.65	23.41	37.50	OK	
#4	NFOECK-3, TAO	NFOECA ,0017	11.76	23.65	36.50	OK	
#5	NF1ACK-2, TAO	NF1ACA ,037]	11.76	23.65	31.50	OK	
#6			0.00	0.00	0.00	Unused	
#7			0.00	0.00	0.00	Unused	
#8			0.00	0.00	0.00	Unused	
#9	NF1ACK-2, TAO	NF1ACA ,037]	11.76	23.41	31.50	OK	
#10	NFOECK-3, TAO	NFOECA ,0017	11.82	23.65	36.50	OK	
#11	NFOECK-3, TAO	NFOECA ,0017	11.82	23.65	37.50	OK	
#12	NFOECK-3, TAO	NFOECA ,0017	12.06	23.76	39.50	OK	
#13	NFOECK-3, TAO	NFOECA ,0017	12.06	23.76	38.50	OK	
#14			0.00	0.00	0.00	Unused	
#15			0.00	0.00	0.00	Unused	

(C)COPYRIGHT 1999 KYUSHU MATSUSHITA ELECTRIC CO.,LTD. V1.42(055Z) DM202-DH enajrinf



MACHINE CONFIGURATION MENU

The screenshot shows a 'Machine configuration menu' window with a title bar containing the date '2002-06-14 11:21:00' and the text 'DEMO202'. The menu contains several buttons: 'Pickup posn learning', 'Adjustment switch', 'Nozzle position', 'Time set', 'Bad nozzle', 'Back light set', and 'Customizing Operator mode'. A 3D wireframe illustration of a machine is positioned at the bottom left of the menu area. The bottom of the window displays the copyright notice: '<C>COPYRIGHT 1999 KYUSHU MATSUSHITA ELECTRIC CO.,LTD. V1.42(055Z) DM202-DH encc'. Surrounding the screenshot are Chinese labels in boxes: '吸着位置校正' (Pickup position correction), '吸嘴基本信息' (Nozzle basic information), '坏头设定' (Bad nozzle setting), '模拟实装设定' (Simulation installation setting), '机器时间系统设定' (Machine time system setting), '背景灯光消失设定' (Background light disappearance setting), and '操作权限设定' (Operation permission setting).

吸着位置校正

吸嘴基本信息

坏头设定

模拟实装设定

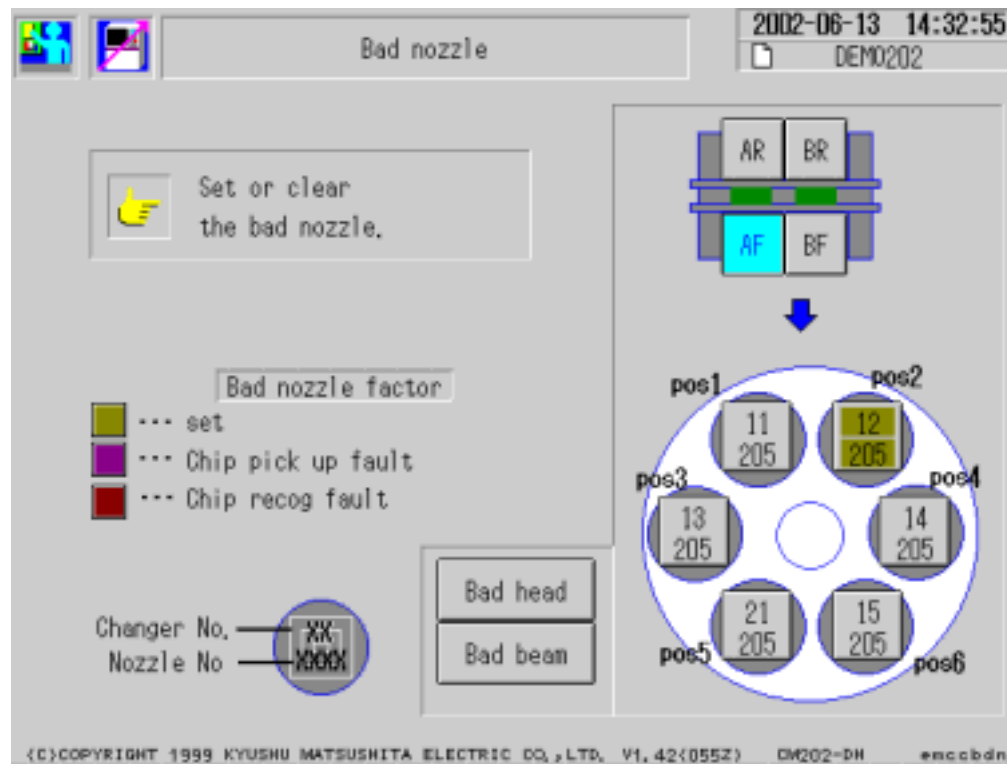
机器时间系统设定

背景灯光消失设定

操作权限设定



BAD NOZZLE

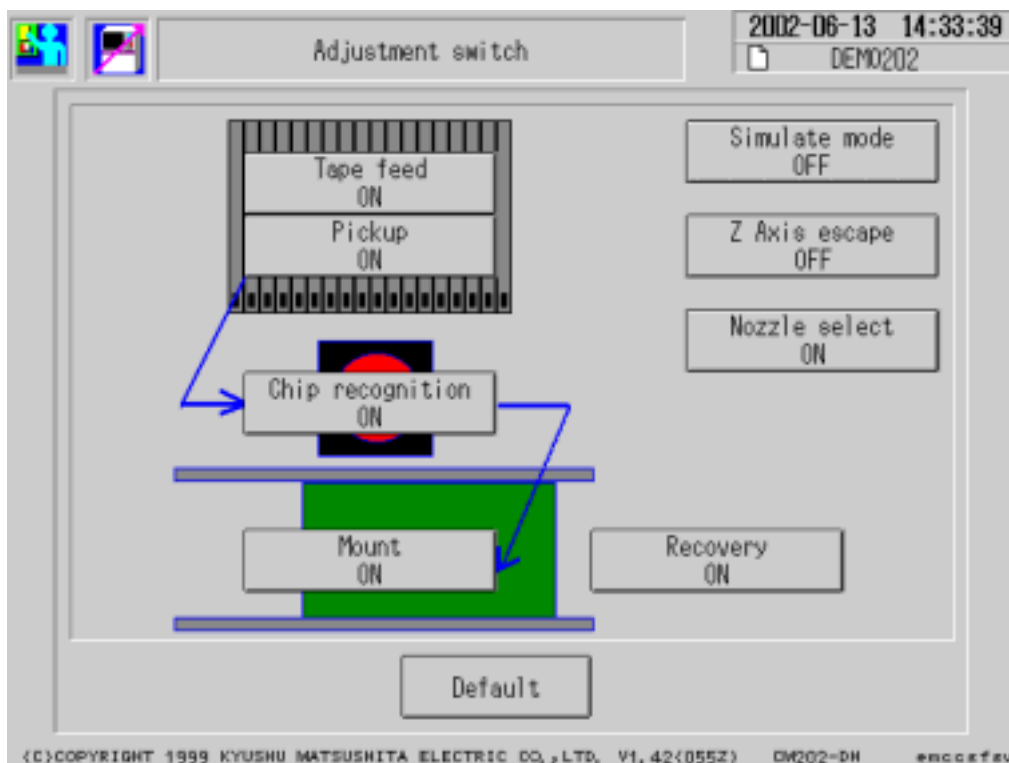


BAD HEAD : 单头设定损坏

BAD BEAM : 单工作台设定损坏



ADJUSTMENT SWITCH



Simulate mode on : 模拟实装功能开启

Z axis escape on : Z轴动作取消

Nozzle select off : 吸嘴选择动作取消 (202 无)

Recovery off : 复吸动作取消

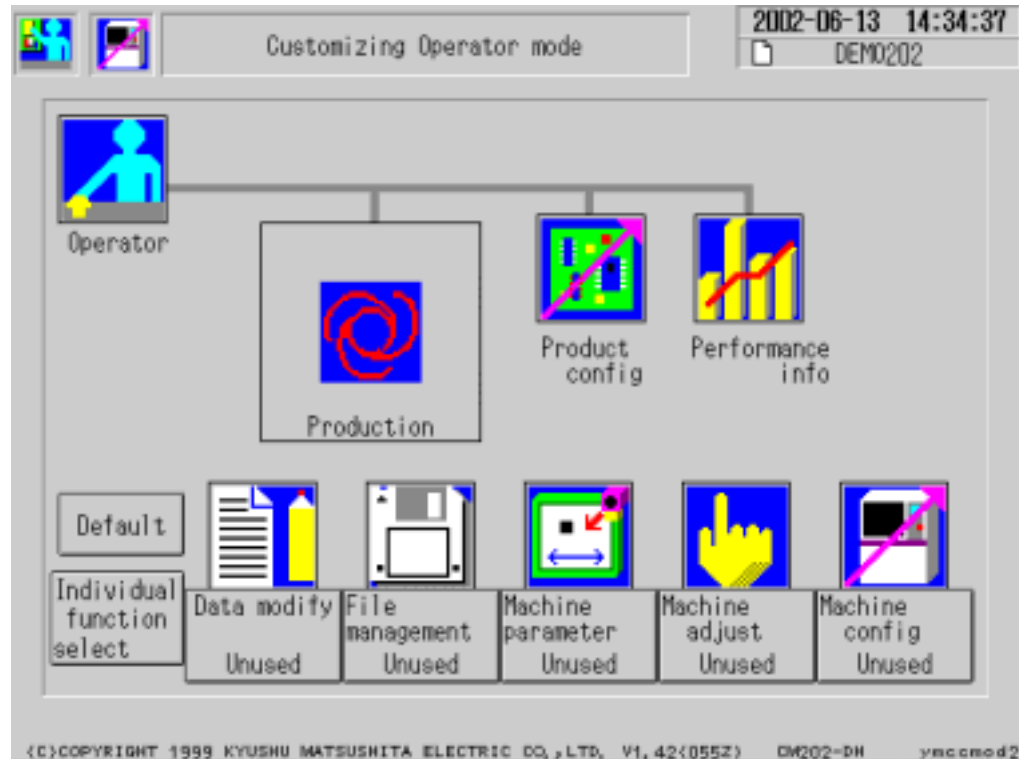
Tape feed off : 料架供料动作取消

Pickup off : 吸料动作取消
Chip recognition : 元件识别动作取消
Mount off : 元件贴装动作取消

Default : 全自动生产模式取用默认即可



Customizing Operator Mode



Individual function select：包括conditional mount等非菜单权限在操作员模式下开放。

使用权限设定



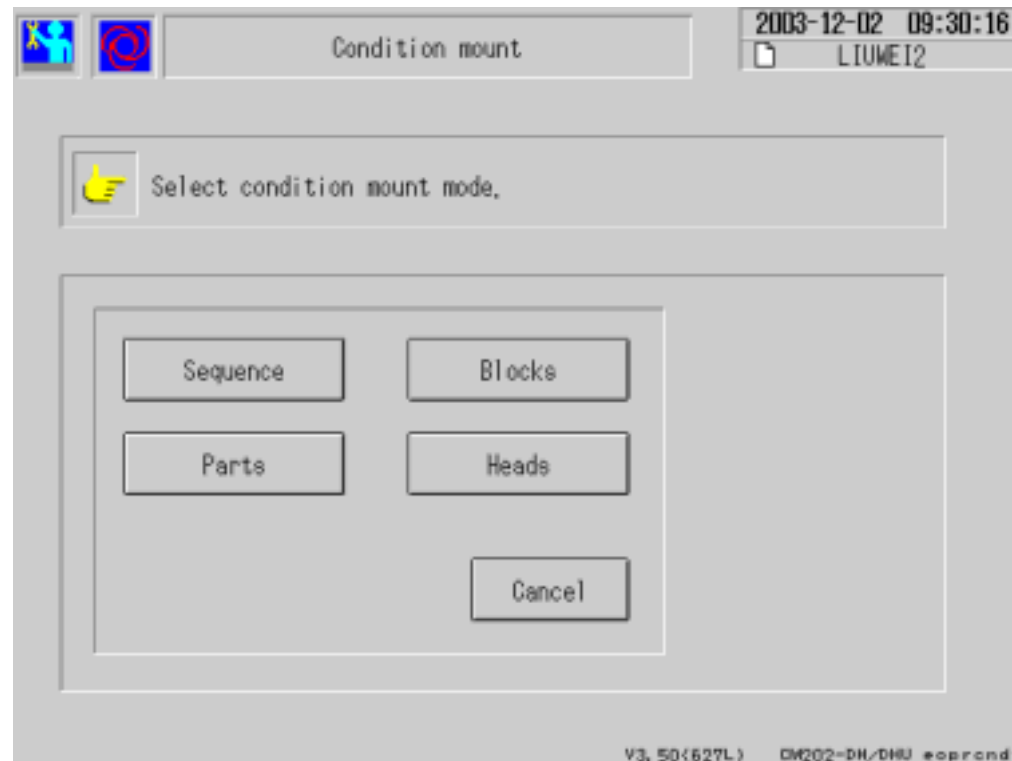
PRODUCTION READY



此时，依次按下主操作盘上unlock键和start键即可进入生产菜单。



CONDITIONAL MOUNT



条件贴装设定：贴装点、具体拼板、具体元件、具体贴装头部。被选定者将进行贴装工作。



IMMEDIATE STOP

Immediate stop

2003-12-02 09:33:06

LIUWE12

Production				Mount points		
	PCB's	Blocks	OperRate	Cycle time		
H1, H2	0	0	0	0:00:00	H1, H2	0 / 0
H3, H4	0	0	0	0:00:00	H3, H4	0 / 0

Prod conf

Data modify

Machine conf

Mainte

Parts		H2		H4
empty	Info	H1		H3

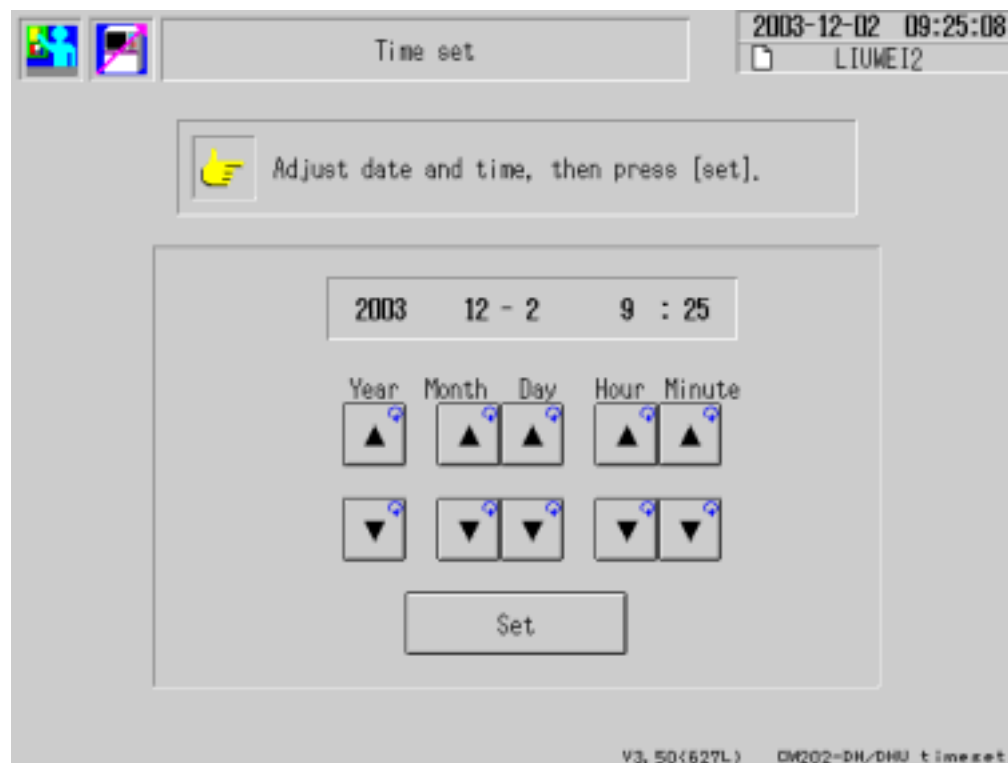
Switch [[START]] ON after [[UNLOCK]] ON when restart production.
 Turn [[SERVO]] OFF while at work.

Cause	H1, H2	H3, H4
	Pass mode	Pass mode
	Wait for pre process	Wait for pre process

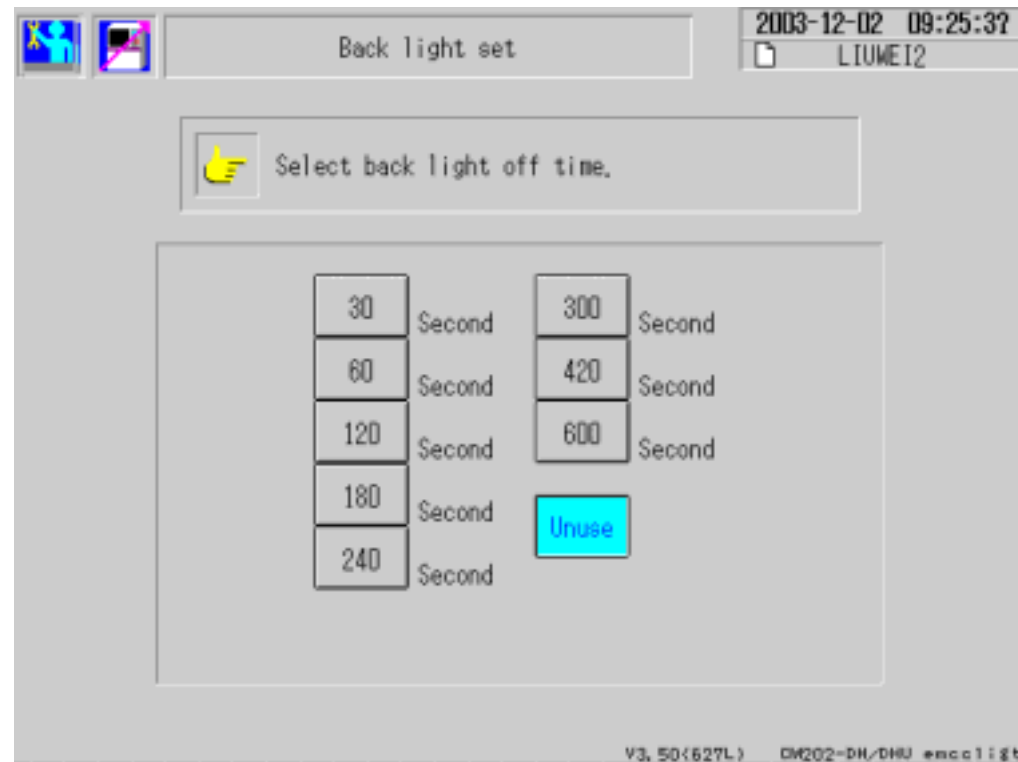
V3, 50(627L) DM202-DH/DHU eoprstop



TIME SET



BACKUP LIGHT



屏幕保护启动是建设定。按下主操作盘上的Backup Light之后，即可回复。





INDIVIDUAL SETTING

2003-12-02 09:26:34
LIUWEI2

Individual function select



No	Function name	Parameter		
		0	1	
1	Condition mount	Unuse	Use	0
2	Table mode select	Unuse	Use	0
3				0
4				0
5				0
6				0
7				0
8				0

Reset Call by No  

V3_50(627L) DM202-DH/DHU yncset2



STOP INFO

StopInfo

2003-12-02 09:28:51

LIUMEI2

No.	Trouble Name	Down time	Down ratio	Stop qty
1	Wait for pre process	0:00:00	0.00	0
2	Wait for post process	0:00:00	0.00	0
3	Immediate/cycle stop	0:00:00	0.00	0
4	Immediate/cycle fault stop	0:00:00	0.00	0
5	Transport fault stop	0:00:00	0.00	0
6	Nonrecoverable fault	0:00:00	0.00	0
7	PCB recog fault stop	0:00:00	0.00	0
8	Chip recog fault stop	0:00:00	0.00	0
9	Part replenish wait	0:00:00	0.00	0

1, 2

set

Total down time

0:00:00

Stop history

Run Info

StopInfo

PickInfo

Reset

Mount end PCBs

Mounting PCB

V3, 50(627L) DM202-DH/DHU epristop



PICKUP INFO

2003-12-02 09:29:19
LIUWEI2

Pick up information

Joint mod: 1 set Error scrn Feeder Nozzle

Adrs	L/R	Part name	Pick up count	Pick up miss	Recog miss	Overall miss	
						Count	Rate
7	L	2125R	0	0	0	0	0.00
10	L	3p-(tx)	0	0	0	0	0.00

Sel head Total pick up count 0
 All head Pick fault qty 0
 Count start time 2003/11/28, 16:37:41 Recog fault qty 0
 Total miss count 0 0.00

Run Info StopInfo PickInfo Reset Mount end PCBs Mounting PCB

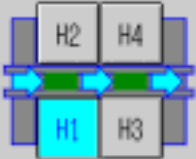


V3, 50(627L) DM202-DH/DHU eprpic1



NOZZLE POSITION

2003-12-02 09:26:02
LIUME12

Nozzle position

NzlPosi	V	Offset	
		X [mm]	Y [mm]
pos1		0.068	-0.039
pos2		0.068	-0.003
pos3		0.047	0.011
pos4		0.116	0.040
pos5		0.067	0.097
pos6		0.055	0.027

V3, 50(627L) DM202-DH/DHU encnzzp



JUDGMENT VALUE

2003-12-02 09:41:59
LIUWEI2

Judgment value

Recognition(PCB & chip)
Acceptable recog rate 85 [%]

Bad nozzle
Miss rate 20 [%]
Error stop 6 [Nozzles]

Bad feeder
Miss rate 20.00 [%]

Tape feed start
Miss qty 3 Piece

Default

↑ ↓

ESC		BS
7	8	9
4	5	6
1	2	3
0	.	-
ENT		

V3, 50(627L) DM202-DH/DHU encpjdje

Recognition rate : 元件、基板允许识别范围 (ANS值)

Bad Nozzle : 损坏吸嘴的判定条件

Bad feeder : 料架元件用尽判定条件



COSUME PARTS EXCHANGE

Machine mainte Consume parts excha 2003-12-02 09:42:33
 LIUME12

Caution	Item	Cycl tim	Run time
	Conveyor	3000	17
	Cutting unit movable blade and	6000	17
	Exchange nozzle filter,	140	17
	Exchange Color touch panel back	6000	17
	Exchange Color touch panel back	6000	17
	Exchange indicator,	6000	17
	Exchange vacuum pump,	6000	17
	Exchange transfer head parts,	6000	17
	Exchange tape feeder base parts	6000	17
	Exchange transfer head parts,	12000	17
	Exchange X-Y unit parts	12000	17
	Exchange tape feeder base parts	12000	17
	Exchange transfer head parts,	18000	17
	Exchange X-Y unit parts	18000	17

↑ ↓

Finish

Manual

History

V3, 50(627L) CM202-DH/DHU ynpmc kmn



MACHINE INFORMATION

Machine mainte Machine information 2003-12-02 09:43:35
 LIUWEI2

Machine information

Machine name CM202-DH/DHU

Machine serial No L6360520

Set up day 2003/05/07

Run Info

Real run time 262:04:36

Version history

	Version	Renewal date	
Machine system soft	3.50(627L)	2003/05/21	<input type="button" value="History"/>
Recognition system soft	V5.52-083	2003/05/21	

Panel 3.50 ILK CPU 7.54 HeadAxis 3.11c

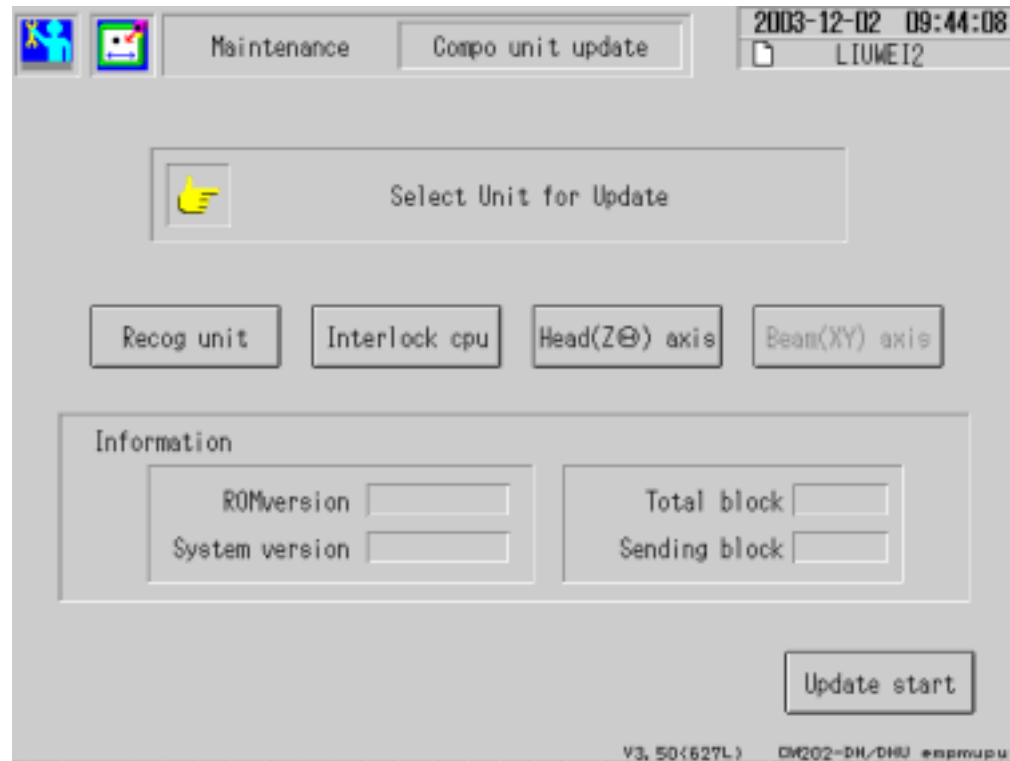
XY Axis 6-B1 OS 1.3.326A Reserve

V3.50(627L) CM202-DH/DHU ynminfo

内含机器运行时间、版本信息



COMPO UNIT UPDATE



内含板卡升级菜单

