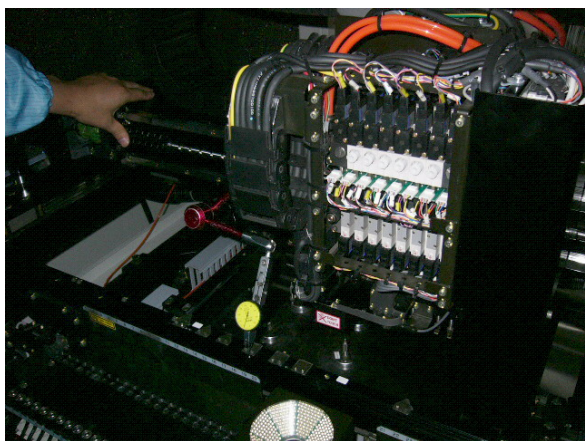


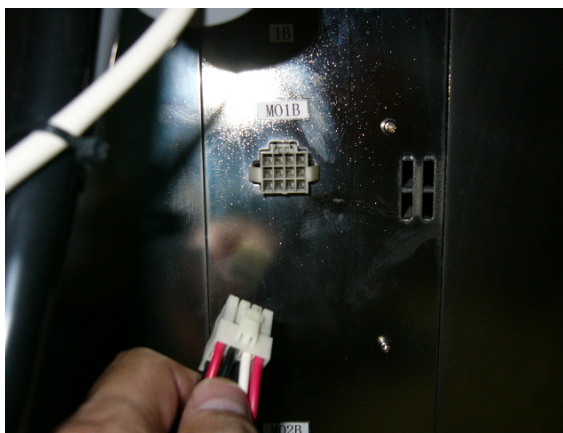
YVX&XG 更换 Y 轴 Guide 方法

Y 轴 Guide 在设备的两边各有一根, 统称为一套. 所以当一边的 Guide 出现问题而需要更换时, 应同时将左右两边一同更换.

- 一. 在固定边 conveyor 上做两个标记点, 在 mount inf. 中记录下两点的坐标. Return to origin 记录下当前 Y1 和 Y2 的 Reference 值. 一般情况 Y1 为 50%左右, Y2 为 16000 左右.
- 二. 将千分表的磁性座固定在 HeadUnit 上, 以固定边 conveyor 做为基准, 转动 X 轴 Coupling(如图一所示), 确认平行度 $\leq 0.02\text{mm}$. 或以 Moving cammera 来确认.



图一

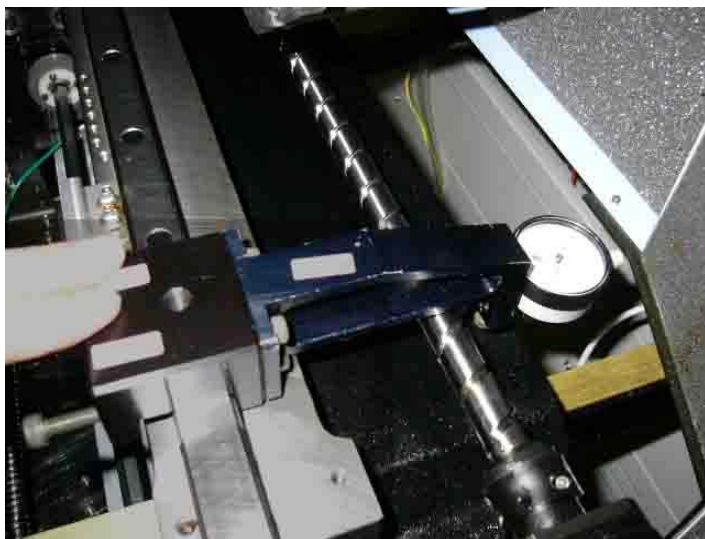


图二

- 三. 关机, 拔掉 Control box 中的马达电源线(如图二所示)

更换 Y2 轴 Guide

1. 松开 Y2 轴 Ballscrew 与 Y Axis 的 Holder UNIT 连接
2. 用千分表确认 Guide 与 X Ballscrew 之间的平行度(如图三).
3. 确认前后两点,前点靠近 Motor,后点靠近 Holder BRG.记录下两点的测量值,前后两点的误差 $\leq 0.02\text{mm}$
4. 松开 Guide 与 X 横梁的连接螺丝. (如图四所示).



图三



图四

5. 取出 Guide 固定螺丝的防尘胶盖后(如图五所示),取下所有的固定螺丝 (如图六所示)



图五

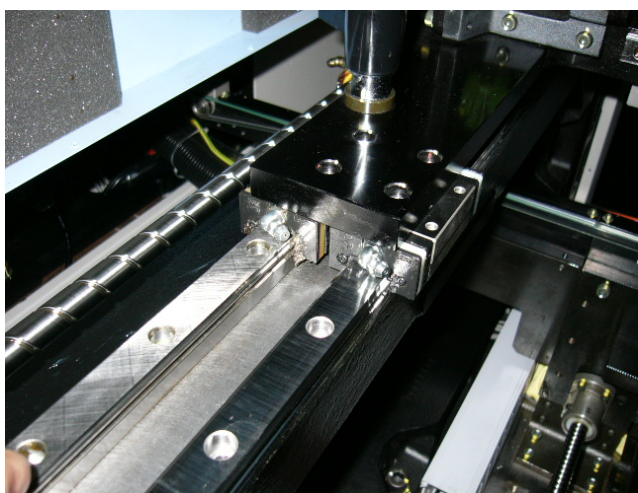


图六

6. 将旧的 Guide 移开安装位,但不要全部移出来,同时将新的 Guide 移进安装位后(如图七示),再将旧的 Guide 全部移出.

注意:在 Guide 的侧面有它的编号 LS201180ALC2-06K63 56-297KL,其中最后一个字母 L 代表它装在机器的左边,即 Y2 边,但右边没有 R 表示,只有编号.同时安装时有编号的一头在前.

7. 将固定螺丝全部锁入固定孔,重复 4-2 步,同时锁紧两个测量点附近的两颗螺丝,确认平行度.以这两点为基准,用千分表调效整条 Guide 的平行度 $\leq 0.02\text{mm}$. (如图八所示).每调一颗螺丝位就锁紧相应的螺丝. 锁紧 Guide 与 X 横梁的连接螺丝



图七



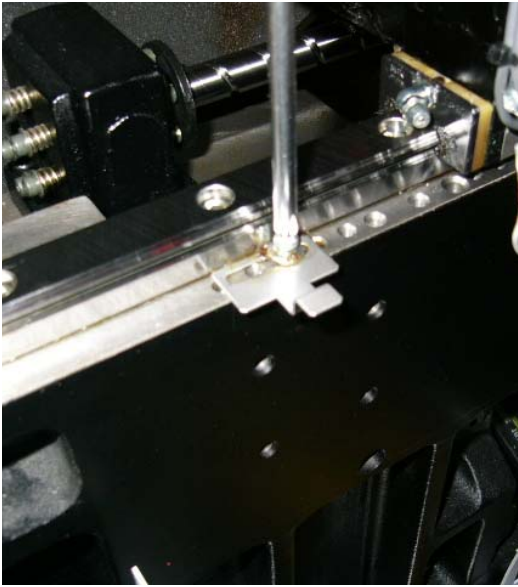
图八

7.将 Y2 轴 Ballscrew 与 Y Axis 的 Holder UNIT 锁紧.调效 BallScrew 的平行度 $\leq 0.02\text{mm}$ 。

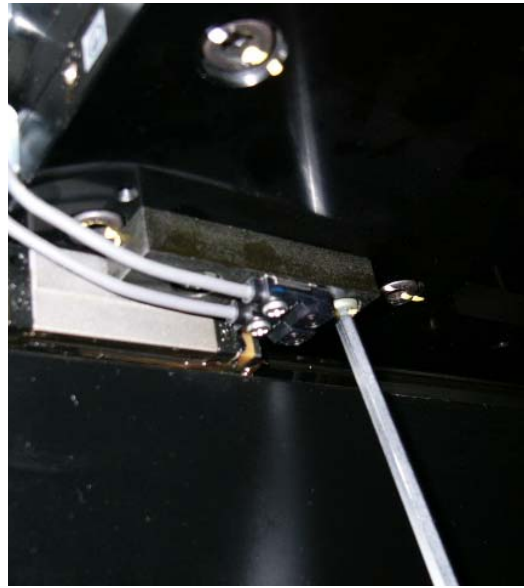
五. 更换 Y1 轴 Guide

1. 标记好 DOG ORG 和前后两个 DOG 2ND LIMIT 位置,拆下这三个 Parts 以及两个

Sensor(KV7M653A20X,KV7M653E10X)的 Bracket(KV7M269101X). (如图九图十所示)



图九



图十

2.松开 Y1 轴 Ballscrew 与 Y Axis 的 Holder UNIT 连接

3.参考 4-2 至 4-6 的步骤,更换和调效 Y1 轴的 GUIDE.完成后装回 5-1 步骤时拆下的 Parts.

4. 将 Y2 轴 Ballscrew 与 Y Axis 的 Holder UNIT 锁紧. 调效 BallScrew 的平行度 $\leq 0.02\text{mm}$ 。

六. 参考第二步,确认 X 轴的平行度.手推各轴,确认移动顺畅.

七. 将 Control Box 中的马达电源线插回,开机,调回 Y1 和 Y2 的 Reference.

八. 执行 X 轴和 Y 轴的 FIXED 方向运行,从低速一步步提升至 100%速度。暖机十五分钟观察设备运行状况。

(以上资料均由 kevin-zhang 整理如有雷同纯属巧合、如有不对之处欢迎指正、以下是广告时间...^_^)

广东省深圳市长源兴科技有限公司

专业 YAMAHA 二手贴片机回收、买卖、YAMAHA 贴片机租赁业务.

专业 YAMAHA 贴片机配件回收、买卖、贴片机维修、保养、校准.

联系人:张文辉 (kevin-zhang)

手 机:18676356896

邮 箱:yamaha_smt@163.com

Q Q:156650436

网 址:<http://www.ctc-smt.com>