

# KE2050・2060点检作業确认表

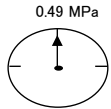
客户名: \_\_\_\_\_ 様  
 製造番号: \_\_\_\_\_ 一 仕様 = M仕様・L仕様・E仕様 搬送方向 前・後 左→右 右→左

実施者: 事前調査時 \_\_\_\_\_ 年 月 日  
 \_\_\_\_\_ 年 月 日  
 Mテ時 \_\_\_\_\_ Mメンテナンス作業実施日 \_\_\_\_\_

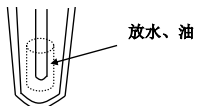
## 外觀点检作業

確認項目	確認方法	結果	実施確認
1 确认各处贴纸是否剥落	无剥落	需要补贴 (不要・要)	
2 外观钢板是否有凹凸	没有较大的伤痕、凹凸印	伤痕、凹凸 (無・有)	
3 安全门是否损坏	是否有破损	破损 (無・有)	
4 支撑汽缸强度确认	上部保持力	需交换 (前・後)	

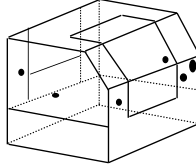
压力計確認



ドレイン



P L 贴纸・安全门伤痕、凹凸部



## 空气相关状态及空气泄漏の確認

確認項目	確認方法	結果	実施確認
1 空气管接口处空气泄漏确认	无泄漏音	空气泄漏 (無・有) 交换接口 (不要・要)	
2 过滤器確認	有无污垢	污垢 (無・有) 需交换 (不要・要)	
3 压力传感器動作確認	0.49 MPa以下报错	报错発生 (有・無) → 传感器交換	
4 头部空气泄漏確認	无泄漏音	空气泄漏 (無・有) 部品名 ( )	
5 搬送部等的空气泄漏確認	无泄漏音	空气泄漏 (無・有) 部品名 ( )	

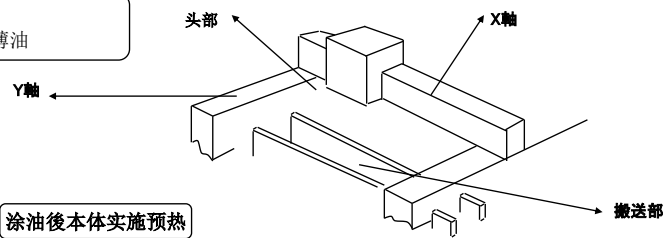
## 塗油作業

確認箇所	確認方法	実施結果
1 X軸轨道	确认无異物附着、无伤痕 塗油	
2 Y軸轨道	确认无異物附着、无伤痕 塗油	
3 搬送丝杆、止动块等	确认无異物附着、无伤痕 塗油	
4 BU TABLE 传动丝杆	确认无異物附着、无伤痕 塗油	

\*ヘッド部のグリスは指定以外のグリスを使用しない事

6 头部丝杆、轨道、轴	确认无異物附着、无伤痕 塗油	
-------------	----------------	--

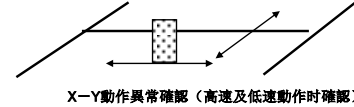
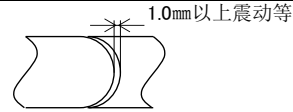
塗油作業時  
 请均匀涂抹一层薄油



塗油後本体实施预热

## X Y 部分確認

確認項目	確認方法	結果	実施確認
1 电源信号线组摩托確認 (XY軸)	连接部的震动情况	震动 (無・有) 部品交換 (不要・要)	
2 与安全盖間隙	弯曲狀況	間隙 (無・有) 部品交換 (不要・要)	
3 X-Y動作異常確認	无异音	異音 (無・有) 部品交換 (不要・要)	
4 Y BearCable 确认	測定儀	導通狀況 (正常・不正常)	



## XY 皮带状态確認

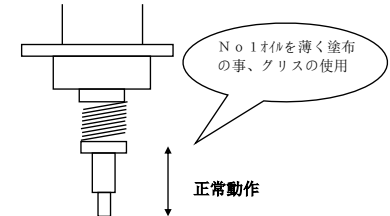
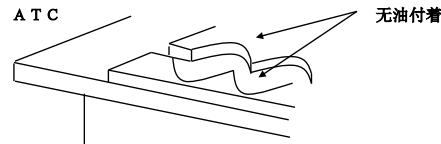
確認項目	外觀裂紋、剝痕						皮带张力 (調整前)		皮带张力 (調整後)	
1 左側X皮带 (XA・XB)	XA	OK・NG	XB	OK・NG	XA	XB	XA	XB	XA	XB
2 右側X皮带 (XA・XB)	XA	OK・NG	XB	OK・NG	XA	XB	XA	XB	XA	XB
3 右側Y皮带 (YA・YB)	YA	OK・NG	YB	OK・NG	YA	YB	YA	YB	YA	YB
4 左側Y皮带 (YA・YB)	YA	OK・NG	YB	OK・NG	YA	YB	YA	YB	YA	YB
單位	XA	YA	XB	YB(M)	YB(L)	※測定値記入		規格:	XA=100N以上	XB=650N以上
weight	g/m <sup>2</sup> mm	2.5	2.5	3.8	3.8	3.8			YA=220N	YB=800N以上
width	mm	20	40	60	70	70				
span	mm	119	93	1157	1115	1221				

## 電源投入確認

確認項目	確認方法	結果	実施確認
1 U P S 電圧確認	UPS 輸入輸出電圧 確認	電圧檢測輸入輸出正常 (是・否)	
2 电源点灯確認	正常点灯	電源投入時 (点灯・消灯)	
3 液晶屏幕	操作画面明亮	(明・暗) 荧光灯交換 (不要・要)	
4 操作画面 (液晶)	SVGA背面REV. I 处塗	(VGA・SVGA)	
5 I/O板版本	版本确认(03・04)	交換 (不要・要)	
6 硬盘	有无损坏	容量   HDD 交換 (不要・要)	

## ATC部点检

確認項目	確認方法	実施確認
1 清掃	油、グリスの付着が無き事	
2 吸嘴先端動作確認	正常動作	
3 ATC開閉速度	ATC開閉速度: 80±5 ms	
4 ATC改造实施确认	ATC対策实施 (是・否)	



各 DC 電源電圧確認

確認項目	結果	
检查用端子台DC電圧 * 万用表測量 測定、極性注意 ( ) 番号是旧電源单元	PS5	+3.3 ±0.1V ( V )
	PS2	+5.15 ~ 5.2 V ( V )
	PS6	+6.3 ~ 6.5V ( V )
	PS7	+12.0 ±0.1V ( V )
	PS4	-12.0 ±0.1V ( V )
	PS1	+24.0 ±0.1V ( V )
	PS3	+24.0 ±0.1V ( V )
±4.8 V 仅仅確認。異常電圧 ( ± 1 0 % 以上 ) 発生時電源交換。PS 8 ( PS 7 ) 是安全仕様用。		

头部狀態確認

確認項目	確認方法	結果					部品交換	実施確認
		L1ヘッド	L2ヘッド	L3ヘッド	L4ヘッド	Rヘッド		
1 Z軸彎曲確認	无弯曲、变形	無・有	無・有	無・有	無・有	無・有	不要・要	
2 θ 軸皮带摩擦確認	无切口、裂纹、松弛	無・有	無・有	無・有	無・有	無・有	不要・要	
3 吸嘴外轴污垢確認及清掃	轴内无污垢	無・有	無・有	無・有	無・有	無・有	不要・要	
4 吸嘴外轴过滤器污垢清掃	无污垢	無・有	無・有	無・有	無・有	無・有	不要・要	

激光波形確認SER NO. L

R

激光波形確認					
* 激光窗口清掃後、記入圖像波形					
L1 (L) head	L2 head	L3 head	L4 head	R head	*輸出65以下NG。
240	240	240	240	240	
100	100	100	100	100	
65	65	65	65	65	
2 边界检查数值 (MNL A: 0.06以下、FML A: 0.08以下)					
3 判定					
交換 (不要・要)			交換 (不要・要)		
MNL A 制造番号			FML A 制造番号		

头部電磁閥動作及狀態確認

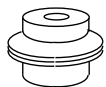
確認項目	確認方法	結果					部品交換	実施確認
		L1ヘッド	L2ヘッド	L3ヘッド	L4ヘッド	Rヘッド		
1 真空電磁閥	ON・OFF	無・有	無・有	無・有	無・有	無・有	不要・要	
2 吹氣電磁閥	動作	無・有	無・有	無・有	無・有	無・有	不要・要	
3 过滤器污垢的清掃	无污垢	無・有	無・有	無・有	無・有	無・有	不要・要	
4 压力传感器表示	大氣压時 ±2.67 kPa 以内	kPa	kPa	kPa	kPa	kPa	不要・要	
5 無吸嘴真空值	—	kPa	kPa	kPa	kPa	kPa	不要・要	
6 完全负压值 (シャフト全閉)	シャフト全閉時 -83.5 kPa 以上	kPa	kPa	kPa	kPa	kPa	不要・要	
7 電磁閥确认	05系列	部品交換 (不要・要)						

驅動軸点檢

確認箇所	確認方法	結果	実施確認
1 头部马达联轴器	確認沒有割痕、裂纹	割痕等 (無・有) 部品交換 (不要・要)	
2 X軸马达联轴器(左側)		割痕等 (無・有) 部品交換 (不要・要)	
(右側)		割痕等 (無・有) 部品交換 (不要・要)	
3 Y軸马达联轴器 (左側)		割痕等 (無・有) 部品交換 (不要・要)	
(右側)		割痕等 (無・有) 部品交換 (不要・要)	



无割痕、裂纹



无割痕、裂纹

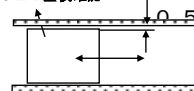
清掃

作業内容	実施結果
1 本体清掃	
2 VCS镜头清掃	
3 OCC滤光镜上面清掃	

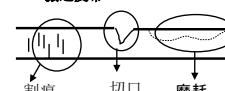
搬送關係

確認項目	確認方法	結果	実施確認
1 搬送軌道平行確認	出口・入口側差 ±0.5mm 以下	調整 (不要・要)	
2 幅調杆動作確認	平滑動作	調整 (不要・要)	
3 搬送皮带消耗確認	无摩擦、割痕、裂纹	皮带交換 (不要・要)	
4 皮带传动轮污垢・動作確認	正常回轉无污垢	污垢 (有・無) 軸带輪交換 (不要・要)	
5 传动皮带消耗確認	无伤痕	皮带交換 (不要・要)	
6 各種传感器確認	受光部无灰尘	実施確認	
7 自動幅調整機構 (Op.)	確認正常機能	実施確認	
8 搬送部全体清掃	清掃	実施確認	
9 幅調驅動部分塗油作業	塗油	実施確認	

JUKI 基板確認



搬送皮带



无灰尘附着 传感器上面



手动控制的動作確認

搬送部動作確認		結果	実施確認
1	基板停止的動作確認	汽缸動作 汽缸交換 (不要・要)	
2	BU TABLE動作確認	BU TABLE上昇下昇動作的調整 (不要・要)	
3	X夾块動作確認	汽缸動作 汽缸交換 (不要・要)	
4	Y夾块動作確認	汽缸動作 汽缸交換 (不要・要)	
5	搬送马达動作確認 (IN側、CEN側、OUT側)		

個別動作確認		結果	実施確認
1	信号灯点灯確認 有無蜂鳴器 有・無	点灯狀態 (良・不) (赤・黄・緑) 蜂鳴器音狀態 (良・不)	
2	FEEDER頂針動作確認	前・後動作 (良・不) → (No)	
3	操作鍵盤動作確認	無効按键 (無・有) → 鍵盤交換 (不要・要)	
4	操作按键確認 (前側、后側)	按键破損 (無・有) → ( )	
5	H O D 按键類確認	無効键 (無・有)	
6	O C C 照相機機能確認 O C C 照相機光量確認 照相機清掃後	認識 (良好・不良) 显示器不清晰图像出現 (無・有) 標準電流調整 (良・不) → 部品交換 (不要・要) 光量調整の実施	
7	V C S 機能確認 (仅KE2060) 照相機清掃後 照相機上升動作汽缸動作確認	屏幕画像 (良好・不良) 光量調整實施 汽缸動作 汽缸交換 (不要・要)	

Op.機能確認		結果	実施確認
1	坏板标识传感器	感度 (良好・不良)	
2	元件检查	機能 (良好・不良)	
3	共面检查 (仅KE2060)	機能 (良好・不良)	
4	右Op.V C S (仅KE2060) 照相機清掃後	屏幕画像 (良好・不良) 光量調整 汽缸動作 汽缸交換 (不要・要)	
5	H M S	キャルブロック上での値 ( ) MSP再調整 (不要・要)	
6	FEEDER浮起传感器	ON / OFF動作 前 (有・無) 后 (有・無)	
7	FPI	ON / OFF動作 前 (有・無) 后 (有・無)	
8	一括交換台 (F/R)	汽缸動作 汽缸交換 (不要・要) ON / OFF動作 前 (有・無) 后 (有・無)	

最終确定

項目	実施確認
1 F D D 清浩	
2 JUKI 基板搭載確認 (目視0.1mm以内) 並列搭載	
3 JUKI 基板VCS QFP搭載確認 (目視0.03mm以内) KE2060	

机器管理記入

記入項目	
1 软件 Ver.	SYSTEM ( ) VCS ( ) I/O CTRL ( ) BASE FEEDER ( ) Flexline DB ( ) MTC/MTS ( ) MC/Laser L ( ) R ( ) WinNT Product ID ( ) RTX Serial No ( )
2 本体 Rev. (涂黑)	ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ

※ HLC連線有無 無・有 → HLC SYS Ver.

使用部品:

品番	品名	単価	個数	合計

備考:

---



---



---



---



---



---