

Roll to Roll Type

Trim Puncher T151-RTR-2t

ロール材料の全自動連続
金型加工を実現

Full Automatic DIE punching
for Roll-to-Roll Film.



最大推力2トン 金型パンチヘッド
Max. 2-Ton Thrust NC Punch Head



グリップフィーダー
Grip Feeder

XYθ の位置合わせで高精度金型加工

2つのCCDカメラを操る最新画像処理、高度なNCサーボ技術により、パターンや材料端に合わせてXYθ方向の金型抜き位置補正が可能。

ロール幅最大158mm

35mm、48mm幅テープ製品の多条ロール材料を投入可能。

金型加工エリア最大158×110mm

2トンの推力で、最大158×110mm／ショットの加工領域を確保。ロール材料の印刷パターンにあわせた打ち抜き、多条のスプロケットホール加工を実現。

フィルム送りにグリップフィーダーを採用

フィルム表面を傷つけることなく、高速にフィルムを送ることが可能。

High Precision Punching with X & Y & Theta Alignment.

Advanced image processing with double CCD camera and highly developed NC servo technology have made the peerless accuracy with X-Y-Theta alignment possible.

Max. 158mm Roll width

35mm, 48mm Multi-wide tape substrate is available for running.

Max. 158mm×110mm DIE punching Area

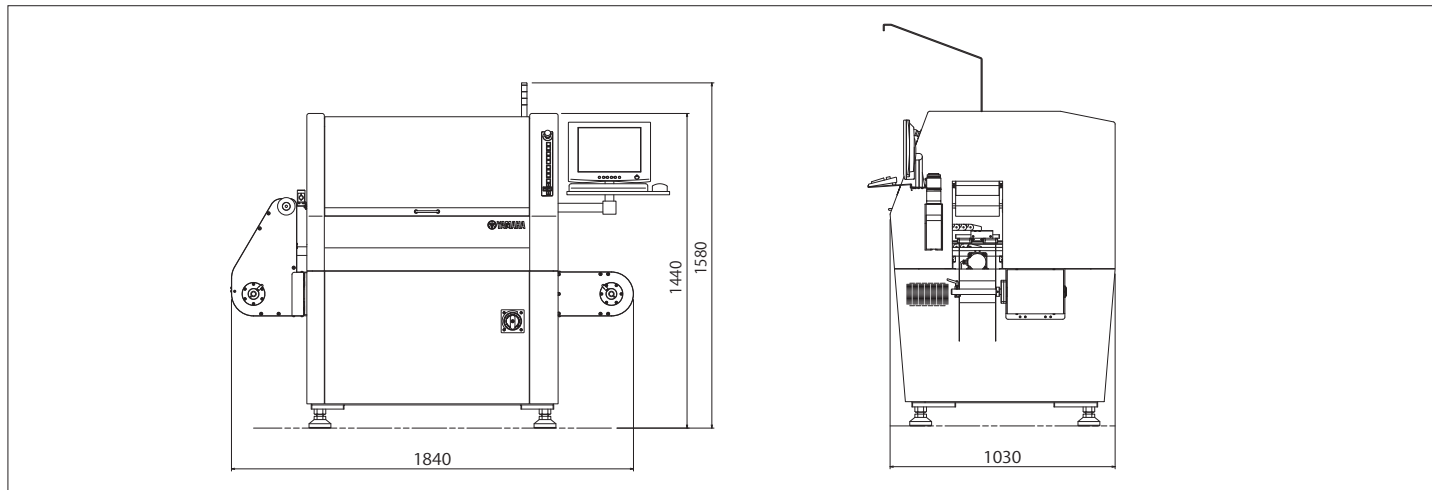
2 Ton Thrust Power made the precision DIE Punching Area (158×110mm) possible. Multiple sprocket or other kind of holes can be punched with CCD alignment.

New Grip Film Feeder

New-designed unique Grip Film Feeder realized stable, contamination-free, and dent-free feeding at high speed.

Roll to Roll Type Trim Puncher T151-RTR-2t

外形寸法 Dimension



製品仕様

加工対象ワーク	用 途	金型/パンチによる製品孔明け
	加 工 対 象	フレキシブル基板、PET等のフィルム上ワーク
	口 ー ル 幅	48～158mm
	厚 さ	10～500 μ m (材質・孔サイズによる)
加 工 能 力	加 工 領 域	最大158×110mm (金型に依存)
	加 工 精 度	±25 μ m (弊社テストフィルムにて)
	加 工 速 度	1.9秒/ショット (5ショット/サイクルの場合)
	NCプレスヘッド	駆 動 方 式 ACサーボモータ
ハードウェア	軸 数	1軸
	推 力	1,122kgf (定格)、2,040kgf (最大)
	ワーク保持	4点把持方式+XY張力制御
	駆 動 方 式	ACサーボモータ (X,Y, θ , P,S1,S2,フィード,EPC)
ソフトウェア	O S	Windows 2000
	表 示	14型 LCD
	検 査 機 能	精度判定、NG判定、測定結果保存
	デ ー タ 保 存	内臓HDD
	デ ー タ 変 換	ガーバー・DXFデータ等から自動変換
	インターフェース	USB、LAN
画 像 処 理	カ メ ラ 個 数	2 個
	カメラ取付ピッチ	32～140mm
	視 野	約4×4mm
	検 出 方 式	グレースケールによるパターン認識
	照 明 方 式	透過照明、反射照明
使 用 環 境	温 度	5～40℃ (推奨20～24℃)
	湿 度	40～60% (非結露)
	寸 法	1,840 (W) × 1,030 (D) × 1,440 (1,580) (H) mm
	重 量	約1,500kg
	電 源	単相 AC200～220V 3KVA
	エ ア ー	ドライエア 0.4Mpa以上

Specifications

Applications	Usage	Die Punching Process
	Workpiece	FPC, PET, Cu, etc.
	Roll width	48～158mm
	Thickness	10-500 μ m (Depend on the material and the punch size)
Processing ability	Punching area	Max.158×110mm (Depends on Die Set)
	Processing accuracy	±25 μ m (by YAMAHA test film)
	Processing speed	1.9 sec/shot (5 shot/cycle)
	Driving method	AC Servo Motor
NC press head	Number of heads	1
	Thrust	Rated.1,122kgf Max.2,040kgf
Hardware	Work holding	4 corner clamping with tension for X,Y direction
	Driving method	AC servo motor (X,Y, θ , P,S1,S2,Feed,EPC)
Software	OS	Windows 2000
	Display	14inch LCD
	Inspection	The accuracy measurement, NG judgment, Result data preservation
	Data preservation	Internal HDD
	Data conversion	Automatic conversion from Gerber, Drill data and etc.
	Interface	USB, LAN
Image processing	Number of Cameras	2 units
	Camera pitch	32～140mm
	Range of view	Approx. 4×4mm
	Detection method	Pattern recognition with gray-scale
	Lighting	Transparent light and Reflective light
Usage environment	Temperature	5～40℃ (recommended:20～24℃)
	Humidity	40～60% (with no condensation)
	Dimensions	1,840 (W) × 1,030 (D) × 1,440 (1,580) (H) mm
	Weight	Approx. 1,500kg
	Power supply	AC200～220V, 50/60Hz, 3KVA, Single phase
	Air	0.4Mpa or more (Dry air)

お断りなしに仕様を変更することがございますので予めご了承ください。

Specifications and equipment are subject to change without prior notice.

特注仕様・システム対応

ご希望に合わせて、特注仕様を行います。ワークの自動供給装置、前後工程との接続インライン化システムの対応を行います。

Optional specifications and systematization at customer's request

YAMAHA can set up the exact specifications you require for your particular needs.

Our systems can connect automated feeder units with previous and subsequent processes, for a smooth overall flow that saves labor, costs, and time.



ヤマハファインテック株式会社

YAMAHA FINE TECHNOLOGIES CO.,LTD.

FA事業部

FA Division

〒435-8568 浜松市青屋町283

283, Aoya-cho, Hamamatsu, 435-8568, Japan

TEL 053(467)3601 FAX 053(467)3613

Phone:+81-53-467-3601 FAX:+81-53-467-3613



ISO 9001認証
JQA-1614

F0503FP