

**Magasin début de ligne**

- Charger le programme : **ROB-**
- Valider l'orientation du Panneau avec l'image référence dans le printer

**Convoyeur/magasin PCB vierge**

- Accepter la nouvelle largeur de rail.
- Mettre le convoyeur en mode : **STACK 001 / PASS THROUGH 001**

**Graveur laser**

- Charger le programme : **ROB-**
- Mettre le graveur laser en mode : **Pass Through / Automatic**

**Printer**

- Retirer les «Boards support»
- Charger le programme : **ROB-**
- Placer les «Boards support» latérale et **X blocs** / «Boards support» automatique → Placer les supports latérale
- Insérer le stencil :
- Utiliser la pâte : **Sans plomb - 510180 (NC257 SAC 305) / Plomb - 510149 (NC254 Sn63Pb37)**
- Utiliser les squeegee de **300mm/400mm/450mm**
- Effectuer un nettoyage automatique du stencil avant d'appuyer sur Start

**Convoyeur entre le printer et la machine placement**

- Accepter la nouvelle largeur de rail.
- Mettre le convoyeur en mode : **Inspect = 0 / Inspect = 1**
- **N.B. Inspecter le premier PCB imprimé à chaque changement de produit/quart.**

**Machine de placement 1 et 2**

- Charger le programme : **ROB-**
- Placer «Boards support»
- Valider les roulette à chaque changement de produit et au début du quart de travail.
- Au besoin, effectuer le pick sur les feeders.

**Convoyeur entre la machine placement et le Four**

- Accepter la nouvelle largeur de rail.
- Mettre le convoyeur en mode : **Inspect = 0 / Inspect = 1**
- Poser manuellement les composantes :
- **N.B. Inspecter le premier PCB à chaque changement de produit/quart.**

**Four**

- Charger le programme : **ROB-**

**Convoyeur/magasin refroidisseur**

- Vider le magasin
- Charger le programme : **ROB-**

**Mirtec**

- Charger le programme **ROB-XYZ\_REPARATION** pour inspecter le premier panneau.
- Placer «Board support».
- Charger le programme **ROB-XYZ\_PRODUCTION** pour les panenaux suivants.
- **N.B. Charger le programme ROB-XYZ\_REPARATION pour les panneaux qui ont été réparé.**

**Flying Probe**

- Charger le programme **ROB-XYZ\_REPARATION** pour inspecter le premier panneau.
- Placer «Board support».
- Faire un alignement mécanique
- Charger le programme **ROB-XYZ\_PRODUCTION** pour les panenaux suivants.
- **N.B. Charger le programme ROB-XYZ\_REPARATION pour les panneaux qui ont été réparé.**

**Magasin de triage fin de ligne**

• Accepter la nouvelle largeur de rail.	
• Vider les 2 magasins et ajuster leur largeur.	

**Magasin début de ligne**

- Ajuster la largeur du magasin et du rail
- Valider l'orientation du Panneau avec l'image référence dans le printer

**Convoyeur/magasin PCB vierge**

- Ajuster la largeur du convoyeur.

**Printer**

- Retirer les «Boards support»
- Charger le programme : **ROB-699039**
- Placer les «Boards support» latérale et 2 blocs
- Insérer le stencil : **Job # : 1058428**
- Utiliser la pâte : **Sans plomb - 510180 (NC257 SAC 305)**
- Utiliser les squeegee de **400mm**
- Effectuer un nettoyage automatique du stencil avant d'appuyer sur Start

**Convoyeur entre le printer et la machine placement**

- Ajuster la largeur
- Mettre le convoyeur en mode : **Inspect**
- **N.B. Inspecter le premier PCB imprimé à chaque changement de produit/quart.**

**Machine de placements 1 et 2**

- Charger le programme : **ROB-699039\_M1 et ROB-699039\_M2**
- Placer «Boards support»
- Valider les roulette à chaque changement de produit et au début du quart de travail.
- Au besoin, effectuer le pick sur les feeders.

**Convoyeur entre la machine placement et le Four**

- Ajuster la largeur
- Mettre le convoyeur en mode : **Inspect**
- **N.B. Inspecter le premier PCB à chaque changement de produit/quart.**

**Four**

- Charger le programme : **ROB-699039-40-41-42**

**Convoyeur/magasin refroidisseur**

- Vider le magasin
- Ajuster le magasin.
- Ajuster le convoyeur d'entrée et de sortie.

**Mirtec**

- Charger le programme **ROB-699039\_REPARATION** pour inspecter le premier panneau.
- Placer «Board support».
- Charger le programme **ROB-699039\_PRODUCTION** pour les panenaux suivants.
- **N.B. Charger le programme ROB-699039\_REPARATION pour les panneaux qui ont été réparé.**

**Flying Probe**

- Charger le programme **ROB-699039\_REPARATION** pour inspecter le premier panneau.
- Placer «Board support».
- Faire un alignement mécanique
- Charger le programme **ROB-699039\_PRODUCTION** pour les panenaux suivants.
- **N.B. Charger le programme ROB-699039\_REPARATION pour les panneaux qui ont été réparé.**

**Magasin fin de ligne**

- Ajuster la largeur du magasin et du rail

Haut



Bas

