

PCT

世界知的所有権機関
国際事務局

特許協力条約に基づいて公開された国際出願



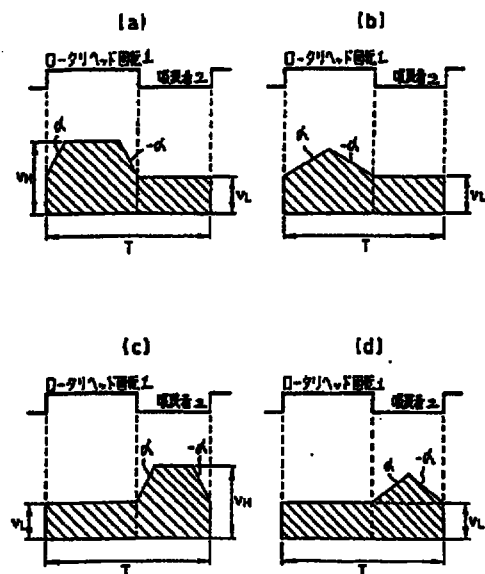
(51) 国際特許分類 H05K 13/04	A1	(11) 国際公開番号 WO97/10695 (43) 国際公開日 1997年3月20日(20.03.97)
(21) 国際出願番号 PCT/JP96/02582 (22) 国際出願日 1996年9月11日(11.09.96) (30) 優先権データ 特願平7/232559 1995年9月11日(11.09.95) JP (71) 出願人 (米国を除くすべての指定国について) 松下電器産業株式会社 (MATSUSHITA ELECTRIC INDUSTRIAL CO., LTD.)(JP/JP) 〒571 大阪府門真市大字門真1006番地 Osaka, (JP) (72) 発明者; および (75) 発明者/出願人 (米国についてののみ) 廣谷耕司(HIROTANI, Koji)(JP/JP) 〒585 大阪府南河内郡河南町一須賀89 Osaka, (JP) 犬塚良治(INUTSUKA, Ryoji)(JP/JP) 〒559 大阪府大阪市住之江区北加賀屋5-6-6 Osaka, (JP) 大江邦夫(OHE, Kunio)(JP/JP) 〒573 大阪府枚方市村野本町30-35 Osaka, (JP)	(74) 代理人 弁理士 滝本智之, 外(TAKIMOTO, Tomoyuki et al.) 〒571 大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器産業株式会社内 Osaka, (JP) (81) 指定国 CN, KR, SG, US, 欧州特許 (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). 添付公開書類 国際調査報告書	

(54)Title: METHOD AND APPARATUS FOR MOUNTING ELECTRONIC PART

(54)発明の名称 電子部品実装方法および電子部品実装装置

(57) Abstract

An electronic part mounting method capable of shortening the mounting intervals suitably in accordance with the condition of a rotary head. This electronic part mounting method has the steps of converting the continuous rotation of a rotary head driving motor into intermittent rotation of the rotary head provided with a plurality of suction nozzles, vertically moving the suction nozzles in accordance with the rotation of the rotary head driving motor, and mounting electronic parts by the suction nozzles while intermittently rotating the rotary head so that the rotary head stops temporarily in a plurality of stations, wherein the rotary head driving motor is rotated at a high speed during the rotation of the rotary head when the rotational speed of the rotary head driving motor, at which a mounting operation can be carried out stably during the stoppage of the rotary head, is lower than the rotational speed of the same motor, at which the variation of a suction posture does not occur during the rotation of the rotary head, and also at a high speed during a mounting operation of the rotary head when the suction posture variation avoidable speed of the motor is lower than the stable mounting executing speed thereof.



1 ... rotation of a rotary head
2 ... mounting

(57) 要約

本発明は、ロータリヘッドの状況に応じて装着タクトを適宜短縮することができる電子部品実装方法を提供する。

そしてこの問題を達成するため、ロータリヘッド駆動モータの連続回転を複数の吸装着ノズルが設けられたロータリヘッドの間欠回転に変換させ、かつ前記ロータリヘッド駆動モータの回転と連動して吸装着ノズルを上下動させ、複数のステーションにて一時停止するように間欠回転を行いながら吸装着ノズルによって電子部品を装着する電子部品実装において、ロータリヘッドの停止時に吸装着を安定して行えるロータリヘッド駆動モータの回転速度と、ロータリヘッドの回転時に吸着姿勢に変化が起こらないロータリヘッド駆動モータの回転速度とで、前者の方が小さいときはロータリヘッドの回転時にロータリヘッド駆動モータを高速回転させ、後者の方が小さいときはロータリヘッドの吸装着時にロータリヘッド駆動モータを高速回転させる。

情報としての用途のみ

PCTに基づいて公開される国際出願をパンフレット第一頁にPCT加盟国を特定するために使用されるコード

AL	アルバニア	EE	エストニア	LR	リベリア	RU	ロシア連邦
AM	アルメニア	ES	スペイン	LS	レソト	SD	スーダン
AT	オーストリア	FI	フィンランド	LT	リトアニア	SE	スウェーデン
AU	オーストラリア	FR	フランス	LV	ラトヴィア	SG	シンガポール
AZ	アゼルバイジャン	GB	イギリス	MC	モナコ	SK	スロバキア共和国
BB	バルバドス	GE	グルジア	MD	モルドバ	SN	セネガル
BE	ベルギー	GH	ガーナ	MG	マダガスカル	SZ	スワジランド
BF	ブルキナ・ファソ	GN	ギニア	MK	マケドニア	TD	チャド
BG	ブルガリア	GR	ギリシャ	VI	ベトナム	TG	トーゴ
BJ	ベナン	HU	ハンガリー	ML	マリ	TM	タジキスタン
BR	ブラジル	IE	アイルランド	MN	モンゴル	TR	トルコ
BY	ベラルーシ	IS	アイスランド	MR	モリタニア	TT	トリニダード・トバゴ
CA	カナダ	IT	イタリア	MW	モザンビーク	UA	ウクライナ
CG	中央アフリカ共和国	JP	日本	MX	メキシコ	UG	ウガンダ
CH	スイス	KE	ケニア	NE	ニジェール	US	米国
CI	コート・ジボワール	KG	キルギスタン	NL	オランダ	UZ	ウズベキスタン共和国
CM	カメルーン	KP	朝鮮民主主義人民共和国	NO	ノルウェー	VN	ベトナム
CN	中国	KZ	カザフスタン	NZ	ニュージーランド	YU	ユーゴスラビア
CO	コロンビア	LI	リヒテンシュタイン	PL	ポーランド		
CZ	チェコ共和国	LK	スリランカ	PT	ポルトガル		
DE	ドイツ			RO	ルーマニア		
DK	デンマーク						