

Kombinovaný systém pro pájení ATF SLS 400



2 zařízení v 1

Selektivní a široká pájecí vlna 250 mm v jednom zařízení!

Vynikající poměr cena – výkon!

Robustní konstrukce, snadná přístupnost a reprodukovatelné parametry procesu jsou některé z vlastností ATF zařízení pro selektivní pájení. Proto je zvláštní pozornost kladena na systém dopravníků. Pouze v případě, že pohyb DPS je bez vibrací, lze dosáhnout kvalitních pájených spojů.

Při selektivním pájení je vždy velmi důležité držet malé trysky čisté bez strusky. Proto jsou kanálky navrženy tak, aby byla redukována pravděpodobnost ucpání trysky struskou. Proto se doporučuje dusíkový zákryt pro zlepšení pájeného spoje a snížení tvorby strusky. Dusík se aplikuje přímo na trysku, aby se využilo maxima výhod a dosáhlo minimální spotřeby.

CCD-kamera umožňuje neustálé sledování malé vlny.





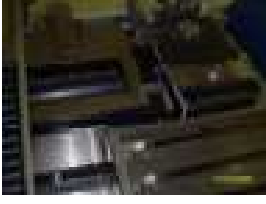


Zářiče jsou přizpůsobeny speciálním potřebám IPA a bezoplachovým tavidlům. Navzdory dlouhému působení IR, reagují velmi rychle a nabízejí obrovskou výkonovou rezervu. Předehřev je aktivní pouze v době vlastního předehřívání.

Software umožňuje import dat všech běžných DPS a snímání DPS a následný výběr z pájecích bodů kliknutím myši. Jako alternativu lze DPS naprogramovat ručně pomocí pozic X a Y. Pájecí vana z vysoce kvalitní nerezové oceli je chráněna speciálním povrchem, aby se zabránilo poškození bezolovnatou pájecí slitinou s vysokým obsahem cínu.

Stroj je připraven pro druhou pájecí vanu, která je namontována na kolejnici pro snadné přemístění do polohy pájení, např. pro druhou pájecí slitinu nebo minivlnu s šířkou 250 mm.

Stroj ATF SLS 400 je určen pro aplikace, kde se vyžaduje střední propustnost a vysoká spolehlivost. ATF SLS 400 nabízí vynikající poměr výkon - cena.

Technický popis

	<p>Stroj Svařovaná ocelová konstrukce je vyvinuta pro dlouhodobou spolehlivost. Zavěšené dveře dovolují snadný a rychlý přístup ke stroji. Podlouhlá okna umožňují volnou vizuální kontrolu procesu.</p>
	<p>Pohybový systém X/Y Na rozdíl od robotických ramen je rám XY velmi robustní a má předpoklady pro přesné umístění DPS na minivlnu. Pohyb Z je zajištěn vysoce přesnými posuvy, které pohybují celým rámem XY spolu s deskou. Robustní rám zamezuje kmitání stolu a umožňuje reprodukovatelný pohyb. Tichý chod je zajištěn mikrokrokovým motorem.</p>
	<p>Dávkovač tavidla Speciální dávkovač tavidla dovoluje samostatné kapkové nanesení tavidla stejně jako plošné nanesení. Vysoce přesná tryska a vysokorychlostní mikroventil zajišťuje přesné dávkování tavidla na správné místo i ve správném objemu</p>
	<p>Přehřev Zářiče jsou přizpůsobeny speciálním potřebám IPA a bezoplachovým tavidlům. Navzdory dlouhému působení IR, reagují velmi rychle a nabízejí obrovskou výkonovou rezervu. Přehřev je aktivní pouze v době vlastního přehřívání. Zářiče jsou chráněny sklem, čímž je usnadněno jejich čištění.</p>
	<p>Pájecí modul Vysoce jakostní nerezová ocel je použita na pájecí vanu. Volitelný keramický povrch je k dispozici pro bezolovnaté pájky. Kanálky vyvinuté společností ATF lze snadno vyjmout a redukovat tak významně možnost ucpání trysek struskou. Trysku (trysky) lze velmi snadno vyměnit. Ve standardu jsou k dispozici různé průměry. SLS je připravena pro umístění druhé pájecí vany pro použití vlny s šířkou 250 mm. Dávkovač tavidla může být použit jako sprejový, když je proces pájení vlnou selektivní.</p>
	<p>Ovládání PC Snadné monitorování procesu přes PC.</p>
	<p>Monitoring vlny (volitelné příslušenství) Profesionální CCD kamera je použita k monitorování minivlny, pokud je počítač přizpůsoben.</p>