

Глобал Инжиниринг



**ЭКСПЕРТНОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ
ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ ЭЛЕКТРОНИКИ**



всё оборудование для пайки
на сайте GLOBAL-SMT.RU

ПАЙКА И ЛУЖЕНИЕ

Процесс пайки и технологическое оборудование подбираются под конкретные задачи, — в зависимости от характеристик печатных плат и устанавливаемых на них компонентов. Мы глубоко изучаем процесс и консультируем по наиболее эффективным способам пайки. В этом разделе представлены конвекционные печи, установки селективной пайки, групповой пайки волной, вакуумные системы пайки в паровой фазе в напольном или настольном исполнении.

В нашем каталоге представлены системы для производственных площадок любого уровня — от опытного и мелкосерийного производства до линий крупносерийного массового выпуска радиотехнической продукции.



Vision XS air | REHM

конвекционная печь модульной конструкции



Системы конвекционной пайки серии Vision доступны разной длины и с различными вариантами транспортеров. Концепция модульной системы обеспечивает большую гибкость производственного процесса. Благодаря уникальной транспортной системе VisionXS можно настроить в соответствии с требованиями к скорости конвейера.

Системы доступны для работы как в воздушной, так и в азотной среде. Как инертный газ, азот идеально осуществляет теплоперенос и предотвращает окисление во время процесса пайки.



расширенное описание и характеристики модели на сайте GLOBAL-SMT



ОСОБЕННОСТИ

- модульная конфигурация
- эффективная теплопередача
- стабильный процесс для бессвинцовых изделий
- минимальное время на перенастройку оборудования и загрузку рецепта
- интегрированная система очистки газовых потоков в рабочей камере
- удобное программное обеспечение для контроля процесса

ОПЦИОНАЛЬНО

- двойной конвейер
- мультитрек
- пиролиз
- дополнительный модуль охлаждения
- внутреннее охлаждение/ устранение утечки тепла
- программный контроль скорости вентиляторов
- интрузивная пайка
- сетчатый конвейер
- двойной пиролиз
- измерение потребления азота
- конвейер с 4 линиями

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	3150 (тип 632)	3500 (тип 732)	3850 (тип 832)
Тип нагревателей	конвекционные		
Длина зоны нагрева, мм	3150	3500	3850
Кол-во зон предварительного нагрева	6	7	8
Общая длина зоны предварительного нагрева, мм	2100	2450	2800
Кол-во пиковых зон	3		
Общая длина зоны пикового нагрева, мм	1500		
Макс. температура зоны предварительного нагрева, °C	300		
Макс. температура зоны пикового нагрева, °C	350		
Способ нагрева	принудительная конвекция		
Время нагрева, минуты	30		
Количество зон охлаждения	2		
Длина зоны охлаждения, мм	1400		
Высота перемещения конвейерной ленты, мм	900 ±75		
Ширина конвейера, мм	50-400		
Электропитание, В	~400		
Нагрузка при выходе на режим, кВт	59	64	68
Рабочая мощность, кВт	10,8	11,7	12,5

Ø 10т. 
меньше CO₂
выбросов в год

« Встроенная опция холодной конденсации гарантирует простую очистку и техническое обслуживание системы благодаря простой замене охлаждающего фильтра на обратной стороне системы. Обслуживание печи стало более удобным благодаря использованию экологически чистых материалов и долговечных компонентов.



расширенное описание
и характеристики модели
на сайте GLOBAL-SMT



Vision XP + VAC | REHM

конвекционная печь с вакуумным модулем

Vision XP+ с опцией вакуума надёжно удаляет пустоты и следы дегазации сразу после расплавления припоя — пока припой полностью в жидкой фазе. Уровень пустот менее 2% достигается величиной вакуума 100-10 мбар. Рост давления и скорости можно устанавливать самостоятельно, более того, сохранять как пара метр профиля в рецепте. Это интегрированное решение приводит к более эффективному по времени и стабильному производственному циклу.

ОСОБЕННОСТИ

- двойное решение для пайки: с вакуумом и без
- система снижения вакуума до 2 мбар для сокращения количества пустот в паяных соединениях
- надёжное устранение пор и пустот непосредственно после оплавления без каких-либо вибраций
- разделённая, отдельно контролируемая транспортная система

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- одиночный конвейер
- вакуумный блок
- холодная конденсация
- блок фильтрации (только для азотных систем)
- пиролиз
- интегрированный охлаждающий цикл
- теплообменник для соединения с внешним водяным контуром
- дежурный режим
- программный контроль скорости вентиляторов

ОПЦИОНАЛЬНО

- двойной конвейер
- двойной пиролиз
- дополнительный модуль охлаждения
- внутреннее охлаждение
- устранение утечки тепла
- измерение потребления мощности
- измерение потребления азота
- контроль объёма потока с активной регулировкой
- интрузивная пайка

двухполосная
транспортная система



смазочная система



вакуум
до **2**
мбар

Ø **10т.**
меньше CO₂
выбросов в год



система центральной
поддержки платы



четырёхполосная
транспортная система



расширенное описание и характеристики модели на сайте GLOBAL-SMT



В печах E4-E6 от 1CLICKSMT используются компоненты только от ведущих производителей отрасли, — таких как: Schneider (Германия), KETE (Корея), Omron (Япония), — что добавляет уверенности в надежности предлагаемого оборудования.

E4-E6 | 1CLICK SMT

конвейерная печь конвекционной пайки

Конвекционные печи оплавления начального уровня серии E предназначены для работы со всеми типами припоев, для мелко и среднесерийных производств.

Конвекционные печи оплавления имеют 4/6 верхних и нижних зон нагрева соответственно, комбинированный конвейер и термостойкие моторы. Тепло распределительная пластина имеет толщину в 20 мм. Это позволяет паять теплоемкие печатные узлы без влияния на температуру в печи. Специально спроектированные нихромовые нагреватели имеют долгий срок службы. Встроенная функция плавного пуска позволяет избежать пикового потребления печью в момент разогрева из холодного состояния. С каждой печью поставляется набор запасных частей и инструментов для обслуживания.

Управление осуществляется через сенсорный экран с дружелюбным интерфейсом. Встроенный профайлер позволяет быстро выставить первичные профили для новых типов плат. В памяти могут храниться до 50 термопрофилей для разных типов изделий.

ОСОБЕННОСТИ

- комбинированный конвейер (сетчатый+цепной)
- уникальная конструкция нагревательных ТЭНов для еще более равномерного нагрева по всей поверхности
- быстрый выход на температурный режим
- толстая алюминиевая теплораспределительная пластина
- автоматическая смазка цепного конвейера
- независимая установка и контроль над температурой в каждой зоне нагрева
- точность поддерживаемой температуры 2°C

Модель	E4	E6
Количество зон нагрева	4 сверху/4 снизу	6 сверху/6 снизу
Длина туннеля нагрева, мм	980	1540
Время выхода на режим, мин.	15	20
Максимальная температура нагрева, °C	350	
Максимальная ширина платы, мм	300	
Тип конвейера	комбинированный (сетчатый+цепной)	
Регулировка ширины конвейера	ручная с помощью маховика	
Кол-во зон охлаждения	1	



расширенное описание и характеристики модели на сайте GLOBAL-SMT

160, 250 | FRITSCH

печь конвекционного оплавления

Настольные печи конвекционного оплавления моделей FRITSCH 160 и 250 — предназначены для пайки опытных образцов или мелкосерийного производства в условиях, где простота и компактность является основным критерием.

ОСОБЕННОСТИ

- возможно подключение азота (опция)
- управление с помощью ПК
- получение термопрофиля с помощью термопары
- хранение до 9999 программ

Модели	160	250
Габариты печатной платы, мм	200x160	350x250
Электропитание, ~В	230	
Потребляемая электрическая мощность, кВт	3,3	3,5

в модели 250 увеличенная рабочая зона

MAS-i2 | 1CLICK SMT

конвейерная установка селективной пайки



расширенное описание
и характеристики модели
на сайте GLOBAL-SMT

Высокопроизводительная установка селективной пайки MAS-i2 может применяться как для производства малых партий при широкой номенклатуре, так и для серийного производства больших партий. Смена режимов осуществляется простой сменой паяльных сопел и выбором новой программы. Для работы в режиме производительности применяется рамка-оснастка в которую помещаются два печатных узла шириной до 235 мм.

Для наблюдения за процессом каждый модуль пайки оснащен собственной камерой и отдельным монитором. Оператор может визуально контролировать процесс пайки плат. Для прослеживаемости и вызова необходимой программы пайки установка может оснащаться считывателем штрих кодов. Написание программы может производиться как непосредственно на установке селективной пайки, так и на отдельном ПК в Offline режиме.

ОСОБЕННОСТИ

- модуль нагрева азота в базовой конфигурации
- ванна для припоя из титанового сплава
- встроенный дополнительный ИК-нагреватель в зоне пайки

Макс. размер печатной платы, мм	508×508
Кол-во модулей пайки	2
Емкость ванны для припоя, кг	15
Макс. температура нагрева припоя, °C	350



расширенное описание
и характеристики модели
на сайте GLOBAL-SMT

FLEX-i2 | 1CLICK SMT

установка селективной пайки

Установка идеальна для контрактных производителей с большой номенклатурой изделий или производителей, которым необходима частая смена свинцового на бессвинцовый сплавы.

Односекционный фиксированный конвейер позволяет работать как с голыми платами, так и с платами в рамке-оснастке. При необходимости высокой производительности при небольших платах, они могут быть размещены параллельно в рамке (т.н мультиплицирование в ширину конвейера). В этом случае оба модуля пайки будут оснащены паяльными соплами одного диаметра.

Для работы с большими платами на которых встречаются как одиночные компоненты, так и широкие разъемы — можно использовать сопла разных диаметров, сокращая тем время цикла. Встроенный преднагреватель с обеих сторон позволяет работать с теплоемкими платами и компонентами. Импульсные ИК позволяют использовать короткие циклы, сокращая энергопотребление установки. Встроенный бак для промывки флюсователя позволяет быстро законсервировать установку на выходные и продлить тем самым срок службы флюсователя.

ОСОБЕННОСТИ

- полноценный предварительный нагрев с обеих сторон платы
- поддержание температуры на плате в процессе пайки
- возможность использования насадок типа Ersa российского производства
- возможность пайки нескольких плат в одной рамке-оснастке
- немецкий флюсователь с долгим сроком службы
- возможность использования флюсов с содержанием твердых веществ до 8%
- гибкая настройка под любой тип производства
- использование двух типов флюсов и двух типов припоя одновременно

Количество модулей пайки	2
Емкость ванны с припоем, кг	15
Время разогрева, мин.	30

НАБЛЮДЕНИЕ
ЗА ПРОЦЕССОМ ПАЙКИ
В РЕЖИМЕ РЕАЛЬНОГО
ВРЕМЕНИ



расширенное описание
и характеристики модели
на сайте GLOBAL-SMT

НЕМЕЦКИЙ
ФЛЮСОВАТЕЛЬ
С ДОЛГИМ СРОКОМ
СЛУЖБЫ

ANT-i1 | 1CLICK SMT

установка селективной пайки выводных компонентов

Компактная установка селективной пайки может применяться при мелкосерийном производстве, когда требуется автоматизировать процесс пайки выводных компонентов.

Загрузка печатных плат осуществляется вручную в специальной рамке оснастке. Также при наличии небольших плат, их можно разместить несколько штук в одной рамке. Установка поставляется со встроенным нагревателем азота, что благотворно влияет на результат пайки. Опционально может оснащаться верхним предварительным нагревом. Это будет полезно при наличии теплоемких компонентов, такие как радиаторы, трансформаторы, мощные полевые транзисторы, теплоемкие платы с толстыми медными полигонами.

ОСОБЕННОСТИ

- минимальные требуемые размеры в помещении
- верхний предварительным нагревом для теплоемких плат и компонентов
- использование стандартных насадок типа Erga Российского производства
- возможность пайки нескольких плат в одной рамке-оснастке
- возможность использования флюсов с содержанием твердых веществ до 8%
- наблюдение за процессом пайки в режиме реального времени
- уникальный дизайн механической помпы позволяет проводить техническое обслуживание в течении 10 минут
- встроенный бак для очистки флюсователя емкостью 1л.

Размер ПУ	50x50 до 350x260 мм
Максимальная высота компонентов, мм	70 мм сверху / 30 мм снизу
Максимальная масса плат, кг	5
Количество модулей пайки	1 (стандарт)
Материал изготовления ванны для припоя	титан
Емкость ванны с припоем, кг	15

iBOT 1/2 | 1CLICK SMT

настольный паяльный робот



расширенное описание
и характеристики модели
на сайте GLOBAL-SMT

Роботы пайки предназначены для пайки компонентов, которые находятся в труднодоступных местах или нет возможности использовать волновую и селективную пайку. Например выводной компонент слишком близко расположен к SMT-компоненту или на плате есть термочувствительные компоненты, которые не допускают предварительного нагрева плат (пластиковые компоненты, дисплеи...).

ОСОБЕННОСТИ

- встроенная камера для программирования и распознавания реперных знаков
- возможность использования как оригинальных, так и китайских жал JBC
- все оси оснащены сервомоторами для перемещения
- возможность внедрения АОИ после пайки
- быстрая рекуперация тепла за счет оригинальной паяльной станции JBC
- наличие прокалывающего ролика припойной проволоки для уменьшения брызг флюса и уменьшения загрязненности платы

Область перемещения, мм	470x320x90 235x320x90 мм (2 стола)
Скорость перемещения, мм/сек	макс 500
Максимальная нагрузка на платформу, кг	5
Температура нагрева, °C	90-450
Минимальная длина подачи проволоки, мм	0,1
Податчик проволочного припоя	стандартный 0.8-1.2 мм опционально 0.6-0.8 мм

NIS-450S2 | JT

установка селективной пайки с возможностью конфигурирования

JT NIS-450S2 — Система селективной пайки для среднесерийного производства с возможностью конфигурирования под задачи. Модель JT NIS 450 / 650 выполнена по классической формуле единой рамы для всех этапов процесса:

I этап — модуль флюсования

Стандартно комплектуется каплеплетным флюсователем, опционально, может быть установлен аэрозольный или дополнительный каплеплетный, на каждый может быть установлена своя система перемещения.

II этап — модуль предварительного нагрева

Предполагает установку как нижнего, так и верхнего нагревателя, типы, количество и мощность подбираются согласно требованиям.

III этап — модуль пайки

КОНВЕЙЕР ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ ИЗДЕЛИЯ

Модель JT NIS-450S2 оснащается транспортной системой с тремя независимыми сегментами, для стадий предварительного нагрева используется цепной конвейер, для области пайки — роликовый тип конвейера. Система позволяет перемещать как платы без использования оснастки, так и изделия, размещённые в паллетах/рамках. Регулировка ширины производится автоматически через программное обеспечение установки. Для модели с индексом 450 максимальная ширина продукта составляет 450 мм. (Для модели NIS-610S2—610 мм). Максимальный вес заготовки — 8 кг (опционально до 30 кг).

Один или два модуля пайки доступны с различными вариантами перемещения и режимами работы. Независимое перемещение модулей обеспечивает скорость работы всей системы.

МОДУЛЬ НАНЕСЕНИЯ ФЛЮСА

На системе JT NIS-450S2 установлен прецизионный каплеплетный флюсователь с диаметром сопла 130 мкм. Диаметр точки на плате от 2 до 8 мм. Система обеспечивает работу с флюсами как на водной, так и на спиртовой основе с содержанием твердых веществ не более 8%.

В качестве дополнительной опции может быть установлен установить дополнительный флюсователь для работы в синхронном режиме и повышения производительности или же для использования двух разных типов флюса без необходимости перезаправки системы. Система флюсования базово оснащается функцией контроля потока подаваемого флюса, а также функцией проверки от загрязнения с оповещением для персонала.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ

На системе JT NIS-450S2 устанавливаются импульсные ИК нагреватели с нижней стороны, в паре с верхней конвекционной кассетой для гарантированного прогрева печатного узла на заданную температуру непосредственно перед процессом пайки. Для поддержания равномерного нагрева, снижения температурного стресса на изделии в стандартной конфигурации предусмотрена дополнительная кассета импульсных ИК нагревателей непосредственно в зоне пайки.

МОДУЛЬ ПАЙКИ

Система JT NIS-450S2 может быть оснащена 1, 2 или 3 модулями пайки каждый из которых может быть сконфигурирован индивидуально. Независимо от кол-ва модулей, модель JT NIS-450S2 оснащается системами контроля высоты волны, что в совокупности с использованием электромагнитных помп, системы подогрева азота, а также опциями автоматической очистки сопел (опционально) и автоматической подачи припоя в ванну (опционально) обеспечивает высокую стабильность форму волны и как следствие качество пайки.



расширенное описание
и характеристики модели
на сайте GLOBAL-SMT



Система селективной пайки для средне-серийного производства с возможностью конфигурирования под задачи.



ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Программное обеспечение системы на ОС Windows 10. Работает с отсканированным изображением печатной платы или файлом Gerber, работая по принципу «Point and Click», чтобы легко «нарисовать» и «переместить» места, на которые необходимо нанести флюс и запаять. Программа пайки для нового изделия создается менее чем за 10 минут. Система так же позволяет использовать встроенную камеру для обучения процесса пайки.

iWA-450 | 1CLICK SMT

интеллектуальная установка волновой пайки



расширенное описание
и характеристики модели
на сайте GLOBAL-SMT

ФЛЮСОВАТЕЛЬ

Флюсователь реализован по принципу селективного нанесения. Технический специалист, который разрабатывает программу для волновой пайки выбирает области, которые необходимо покрывать флюсом, после чего определяет общую область где находятся компоненты.

После установки скорости перемещения флюсователя по оси Y, эти данные загружаются в специальный конвертер, и машина автоматически рассчитывает траекторию движения флюсователя в конкретный момент времени. Оператор выбирает в какой момент должен быть открыт клапан подачи флюса, а в какой момент закрываться. Благодаря данной технологии удастся снизить расход флюса в диапазоне от 30 до 70%. Благодаря меньшей загрязненности платы и машины вы снижаете эксплуатационные расходы, связанные с техническим обслуживанием и отмывкой плат после пайки.

Основной объем флюса содержится в канистре на 18 литров. Она соединена с небольшим контейнером на 2 литра из которого и будет подаваться флюс на плату через флюсователь. В малом контейнере содержится 3 датчика для постоянного поддержания оптимального уровня флюса. Это позволяет обеспечить равномерную плотность флюса в сопле флюсователя, а значит и равномерное покрытие флюсом платы. После окончания рабочей смены помпа перекачивает флюс обратно в большой резервуар «на склад». С помощью весов компьютер произведет расчёт сколько флюса было использовано за время работы. Полученные данные будут переданы в статистику SPC.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ

Предварительный нагрев осуществляется с помощью конвекционных модулей, установленных сверху и снизу машины. Система преднагрева имеет три зоны конвекционного нагрева снизу. В последней зоне, перед пайкой дополнительно установлен преднагрев сверху для теплоемких плат или компонентов. Конвекционные вентиляторы оснащены частотными преобразователями для регулировки оборотов.

Когда машина находится в простое можно установить минимальные обороты, тем самым снизить потребление электроэнергии машиной. Каждая зона нагрева настраивается индивидуально, под каждый тип изделий. Благодаря этому вы получаете высочайшую гибкость при использовании плат с большими полигонами, толстым медным слоем и теплоемкими компонентами при той же производительности.

СИСТЕМА МОНИТОРИНГА ЗА НАГРЕВАТЕЛЬНЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ

Установка волновой пайки — это машина с высоким энергопотреблением. Состояние нагревательных элементов очень важный параметр в этой машине. Все нагреватели в зонах предварительного нагрева и в ванне для припоя будут контролироваться. Как только будут замечены аномальные показания, машина предложит оператору заменить не соответствующий нагревательный элемент. Это может предотвратить неожиданный выход из строя нагревателя и остановку всей линии на ремонт, что в свою очередь сэкономит деньги.

ОСОБЕННОСТИ УСТАНОВКИ

- автоматическое пополнение малого бака для флюса с помощью помпы от SMC
- максимальная полезная нагрузка на конвейер до 50 кг позволяет работать с большими и тяжелыми платами
- простой доступ для очистки зон предварительного нагрева от паров флюса
- быстрое перестроение на другой термопрофиль не меняя температуру, а только скорость конвекционных вентиляторов
- быстрый переход со свинцового припоя на бессвинцовый за счет тележки
- встроенные вытяжные вентиляторы в зоне флюсования и пайки

УПРАВЛЕНИЕ
ТЕМПЕРАТУРНЫМ
ПРОФИЛЕМ ЭКОНОМИТ
ОТ 20 ДО 40%
ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ



простой доступ к зоне нагрева



расширенное описание и характеристики модели на сайте GLOBAL-SMT

Condenso XC | REHM

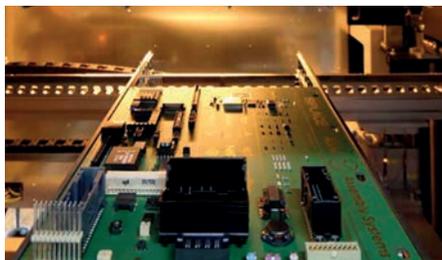
вакуумная система пайки в паровой фазе

Парофазные печи Condenso серии X предназначены для пайки ответственных изделий при мелко и среднесерийном производстве.

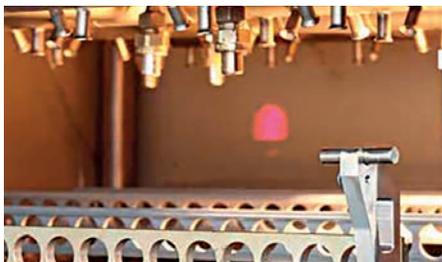
Для обеспечения наилучшего контроля фазы конденсации теплоносителя, компания REHM разработала и запатентовала метод инъекции (впрыскивания), который при необходимости позволяет индивидуально настраивать процесс пайки для каждого изделия. Для предотвращения образования пустот в паяном соединении в печи предусмотрена функция мультивакуума.

ОСОБЕННОСТИ

- парофазная пайка для мелкосерийных производств
- инъекционный метод подачи теплоносителя
- вакуумные модули: форвакуум, вакуум во время пайки, вакуум после пайки
- эффективная зона активного охлаждения
- замкнутый цикл использования рабочей жидкости
- удобная система загрузки/разгрузки
- функция мультивакуума (использование этой функции позволяет снизить количество пустот в паяном соединении до 2%. Вакуум может быть использован на любом этапе пайки — в фазе преднагрева, самого нагрева и после оплавления.



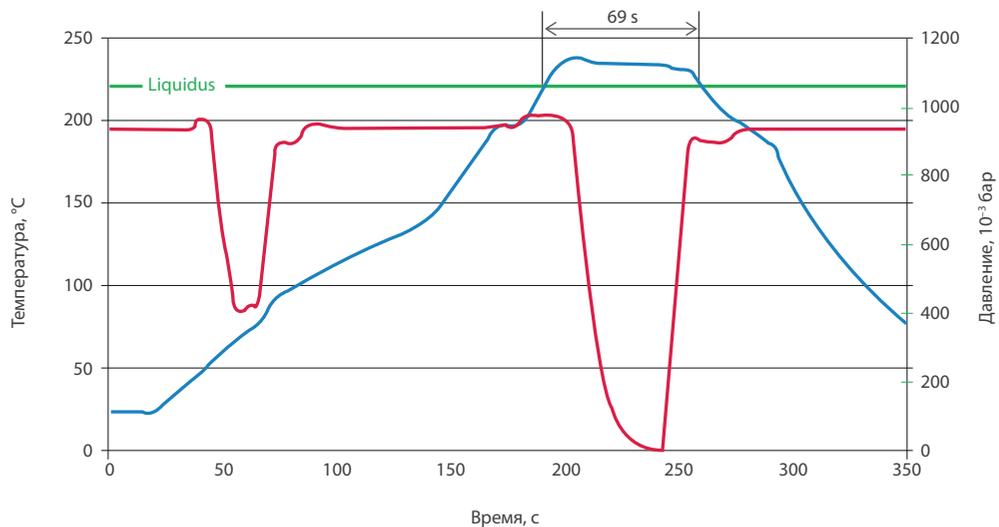
плата неподвижна в процессе пайки



низкий расход теплоносителя Galden и его дозированный впрыск

Размеры процесс-камеры, мм	590×600
Загрузочные размеры, мм	500×500
Макс. температура нагрева, °С	280
Макс. температура пайки, °С	240
Время нагрева, мин	45
Размеры паллеты загрузочной размеры, мм	500×500
Настраиваемая высота конвейера, мм	1050
Пусковая потребляемая мощность, кВт	16,5
Рабочая потребляемая мощность с Galden HS240, кВт	5,5
Рабочая потребляемая мощность с Galden HS240 и вакуумом, кВт	7
Подключение магистрали сжатого воздуха: М 16× 1 мм (12 мм Cu-трубка)	
Давление сжатого воздуха, бар	5-6
Подключение охлаждающей воды: М 24×1,5 мм (18 мм Cu-трубка)	
Температура воды, °С, мин-макс	10-15

Серия Condenso X с предварительным и основным вакуумом.



функция мультивакуума и глубокий вакуум, до 2 мбар



Condenso XP/HS | REHM

система пайки в паровой фазе

Пайка в парогазовой фазе для многономенклатурных высокоскоростных производств. В модели Condenso XP загрузочная линия спроектирована для подключения к автоматическому загрузочному устройству.

Для большей производительности Condenso XP также оборудован второй транспортной линией, что позволяет избежать простоя рабочей камеры, в то время как держатель одной из линий охлаждается. Система оптимальна для использования на высокоскоростном производстве. Максимальные размеры изделия составляют 650×650×95 мм. Держатель может иметь до 6 дорожек и оборудован неподвижной боковой панелью, служащей начальной точкой, а также 5 настраиваемыми мостками.

- оптимальная конденсационная пайка для больших партий с высокой производительностью и возможностью перехода с изделия на изделие (XP)
- автоматическая загрузка и синхронная работа с 2 осями для повышенной производительности (XP HS)



расширенное описание и характеристики модели на сайте GLOBAL-SMT



Condenso XS | REHM

вакуумная система пайки в паровой фазе

Condensо XS применяется для пайки методом оплавления как тяжёлых, габаритных и теплоёмких плат, так и сложных печатных узлов с большим количеством и разнообразием номенклатуры компонентов. Несмотря на то, что установка размещается на производстве как отдельно стоящая единица, с её помощью можно производить от опытных до серийных партий изделий.

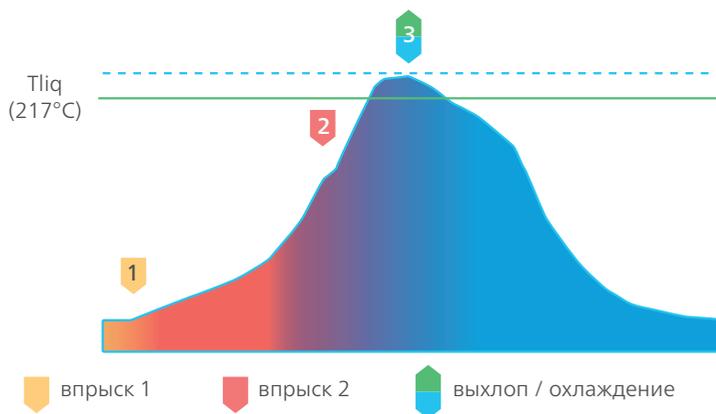
- исключение пустот и идеальная пайка модулей любой сложности
- неподвижное положение плат во время пайки, вакуумирования и охлаждения
- минимальный расход жидкости-теплоносителя за счёт замкнутой системы

Отслеживаемость профиля пайки

Для обеспечения отслеживаемости, в установках пайки в парогазовой сфере CondensоX, предусмотрена возможность дооснащения оборудования беспроводной системой измерения температуры и документирования данных профиля пайки. С помощью этой системы обеспечивается непревзойденная точность измерений каждого цикла, а также передача данных программному обеспечению установки в режиме реального времени.



расширенное описание и характеристики модели на сайте GLOBAL-SMT



возможность создания индивидуального термопрофиля для каждого изделия

« Беспроводной температурный датчик WPS 2.4 сопровождает печатные платы на протяжении всего цикла пайки, от зоны предварительного нагрева до зоны охлаждения, что позволяет отстроить идеальный и повторяемый термопрофиль.

Измерение температуры осуществляется с помощью температурного датчика, закрепленного на высоте сборочного узла. Температурный датчик легко крепится на палете и не требует трудоемкой подготовки и подключения термодатчика. Процесс регистрации температуры и занесение данных в базу осуществляется полностью автоматически, что обеспечивает полный контроль над процессом и является гарантией, что все температурные показатели без пропусков будут занесены в базу данных.



Глобал Инжиниринг

127566, Россия, Москва — Высоковольтный проезд., 1/49
197342, Россия, Санкт-Петербург — Наб. Чёрной речки, 47

Телефон/факс: +7 495 980 0819
e-mail: info@global-smt.ru www.global-smt.ru

