

GOLDSMT



La serie di forni **GOLDSMT** sono adatti alla produzioni di schede con **medi ed alti volumi**.

Il sistema di riscaldamento ad **aria calda forzata** garantisce un'alta **inerzia termica**, ossia un recupero veloce dell'energia termica ceduta al PCB garantendo un costante trasferimento termico per tutta la lunghezza del tunnel di rifusione.

Lo studio del percorso dell'aria all'interno delle zone di riscaldamento e l'**ottima coibentazione termica** sia delle zone ad **aria calda che dei condotti interni**, rendono ancora più stabili le prestazioni del forno.



Gli elementi riscaldanti sono di **facile accesso** per facilitare la manutenzione ordinaria.

Al termine del tunnel di saldatura si trova **una zona di raffreddamento** ad aria forzata, che solidifica velocemente la crema saldante ed abbassa la temperatura dei PCB prima di uscire dal forno.

E' possibile dotare la zona di raffreddamento con un **chiller** esterno per abbassare la temperatura e velocizzare la fase di solidificazione della crema saldante (Optional).



Il sistema di emissione all'esterno dell'aria esausta, è dotato di un **doppio filtro**, composto da uno **scambiatore di calore a serpentina (aria/aria)** e da un **panno in fibra di vetro**, che filtrano perfettamente le particelle di flussante residuo cristallizzato, mantenendo puliti, il tunnel di riscaldamento, le bocchette di uscita fumi e l'ingresso e l'uscita del tunnel, assicurando una lunga vita della macchina.

Le tre ventole poste sul lato superiore dei due coperchi, hanno una portata **AUTONOMA** di circa 1800 metri cubi ora, estraggono la quantità d'aria corretta all'esterno del forno assicurando l'efficienza del riscaldamento interno con la **minima dispersione termica**.

La buona coibentazione del tunnel di riscaldamento permette di mantenere bassa la temperatura delle pareti esterne del forno a salvaguardia dell'operatore.

Il sistema di trasporto **STANDARD** dei PCB è disponibile con **maglia di acciaio inox e convogliatore a catena** (il supporto centrale è un Optional).

L'apertura e la chiusura del convogliatore avvengono con comando manuale posto sotto il computer.



STE.AL.TECH.
Your ideal partner in electronic



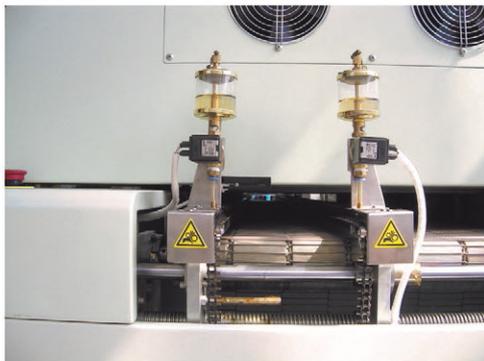
STE.AL.TECH. S.R.L. Via 2 Giugno 56, 23807 Merate (LC) - Tel. 039 9910404
E-mail: info@weldingtechnology.it - Url: <http://www.weldingtechnology.it>

GOLDSMT



Il profilo in alluminio del convogliatore a catena è dotato di guide meccaniche per la compensazione della dilatazione termica durante il riscaldamento.

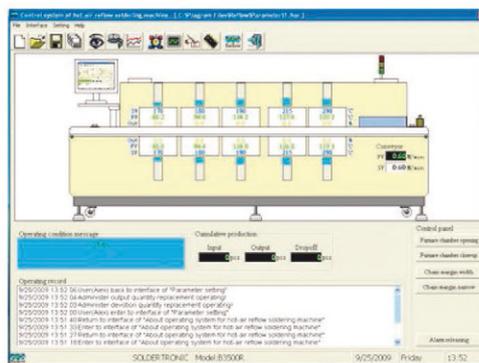
La **lubrificazione della catena** può essere programmata via software, in modo manuale, oppure in automatico scegliendo l'orario e la durata.



All'interno del forno sono presenti i rinvii meccanici per la maglia di acciaio e la catena, provvisti di tenditori automatici e spazzole per la pulizia della catena.

I **registri meccanici** per la tensionatura principale della maglia di acciaio e della catena, sono posizionati in modo da essere raggiunti facilmente.

Il forno è **controllato da PC** ed il software è stato sviluppato in ambiente Windows XP™.



Attraverso il software è possibile monitorare in tempo reale i parametri impostati e quelli letti, programmare 3 accensioni/spengimento al gg. per 7 gg. la settimana, memorizzare i parametri di lavoro in programmi diversi, monitorare la temperatura sul PCB utilizzando un **profilatore termico incorporato** con 3 termocoppie, visualizzare il profilo termico misurato e salvarlo, monitorare l'andamento delle temperature, zona per zona, per tutto il tempo dell'uso del forno, monitorare il passaggio dei PCB attraverso il tunnel del forno in base alla loro lunghezza, monitorare tutti i segnali di INPUT — OUTPUT per un corretto funzionamento elettrico.

In dotazione un **modulo UPS** mantiene l'alimentazione del convogliatore e del PC in caso di mancata corrente per poter estrarre tutte le schede presenti nel tunnel.

Caratteristiche tecniche:

- * Trasporto PCB, misto maglia e catena
- * Lubrificazione catena automatica
- * Apertura convogliatore, manuale
- * Conteggio PCB ed allarme mancata uscita del PCB
- * UPS, alimenta PC e convogliatore
- * Filtro per flussante residuo
- * Ventilazione forzata per aria esausta
- * n° 2 bocchette aria (ø 200 mm.)
- * Sistema operativo: Windows XP™
- * Allarmi: Acustici e visibili (Torretta)
- * Lung. zona di riscaldamento: 1970 mm.
- * n° di zone ad aria calda forzata: 5 superiori + 5 inferiori indipendenti
- * n° 1 zona di raffreddamento: ad aria
- * Max dim. PCB: 450 mm.
- * Altezza convogliatore: 900 ± 20 mm.
- * Direzione trasporto PCB: Sx ~ Dx
- * Velocità del convogliatore: Da 400 ~ 1800 mm./min.
- * Lunghezza pin catena: 5 mm.
- * Max. Alt. Comp. Lato superiore: 30 mm.
- * Max. Alt. Comp. Lato inferiore: 25 mm.
- * Max temp per zona: 350 °C
- * Tempo di riscaldamento: ≤ 15 min.
- * Controllo temperatura: PID + SSR
- * Precisione del controllo temp. ± 1 °C
- * Delta T: ± 2 °C
- * Alimentazione: 380 Vac trifase +N+T
- * Potenza nominale: 38 Kw
- * Potenza allo start up: 16 kw
- * Consumo medio: 6,5 ~ 10,0 Kw.
- * Dimensioni: 3040-1380-1445 (h) mm.
- * Peso: 1.220 Kg.



STE.AL.TECH.
Your ideal partner in electronic

STE.AL.TECH. S.R.L. Via 2 Giugno 56, 23807 Merate (LC) - Tel. 039 9910404
E-mail: info@weldingtechnology.it - Url: <http://www.weldingtechnology.it>