

SALDATRICE SELETTIVA MAS-i2



La saldatrice selettiva serie Mas-i2 è utilizzata per la saldatura dei componenti THT montati sulle schede SMD a doppia faccia. Mas-i2 è stata concepita per soddisfare le max. pro-

ductions, ed è realizzata con tre moduli indipendenti, flussatura, preriscaldamento e saldatura. La fase di saldatura è supportata da due pozzetti (optional quattro pozzetti, versione Mas-i4).



FLESSIBILITA'

Il sistema di flussaggio drop jet spray è sinonimo di precisione.

I preriscaldi, sia Top che Bottom, sono realizzati con lampade IR (optional preriscaldamento sopra il pozzetto).

Il modulo di saldatura è costituito da due pozzetti che possono essere equipaggiati con due diversi ugelli, oppure, quando le condizioni lo permettono, con lo stesso ugello per saldare due schede contemporaneamente.

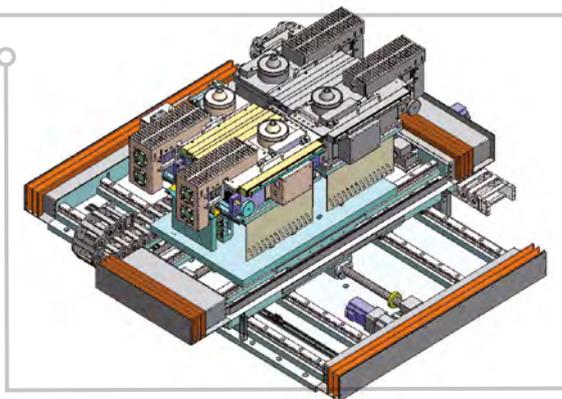


STE.AL.TECH.
Your ideal partner in electronic

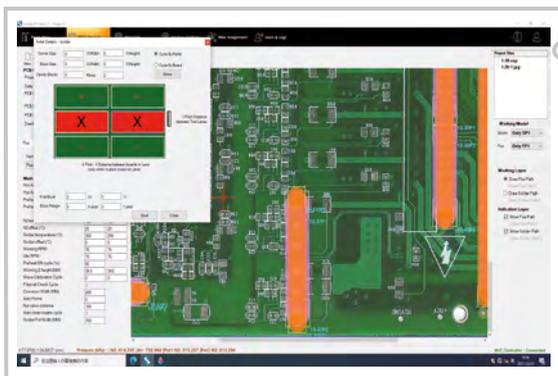
STE.AL.TECH. S.R.L. Via 2 Giugno 56, 23807 Merate (LC) - Tel. 039 9910404
E-mail: info@weldingtechnology.it - Url: <http://www.weldingtechnology.it>

MAX PRODUCTION

Mas-i2 si può configurare anche con quattro pozzetti (versione Mas-i4), da richiedere al momento dell'ordine. In questa condizione è possibile sfruttare la macchina nelle massime produzioni riducendo il tempo di ciclo di saldatura del 50% e di conseguenza anche il ciclo di lavoro. Un ottimo impiego nelle linee dove si richiede un'alta produttività.



PROGRAMMAZIONE



La programmazione avviene con l'importazione del file gerber, o attraverso l'immagine scannerizzata del pcb. Anche la gestione dei dati e l'edit dei parametri programmati è veloce ed intuitiva, non ci sono perdite di tempo inutile. Il software è correlato di tutta una serie di funzioni che consentono di ottimizzare il processo di saldatura in base al tipo e alla condizione della scheda.

INDUSTRIA 4.0

La saldatrice selettiva serie Mas-i2 genera il file "Machine status" che memorizza lo stato della macchina. Grazie alle sue caratteristiche è possibile farla rientrare tra le macchine che sono compatibili con i requisiti dell'industria 4.0 e quindi il cliente può usufruire dei vantaggi fiscali previsti.



CARATTERISTICHE TECNICHE:

Potenza durante il funzionamento	Da 6 a 20 Kw	Metodo di preriscaldamento	IR, Top e bottom
Larghezza trasportatore	80 - 508 mm	Tipo di pozzetto	Pompa meccanica, (opt. pompa magnetica)
Dimensioni minime e massime pcb	35 - 100 mm	N° di pozzetti configurazione	Mas-i2 (2 pozzetti), Mas-i4 (4 pozzetti)
Dimensione e peso macchina	2700(L) x 1725(W) x 1700(H), circa 1500 kg	Capacità lega per ogni pozzetto	15 Kg (meccanica), 11 kg (magnetica)
Potenza	3 PH 380V 50HZ	Distanza fra ugelli (pompa meccanica)	Range 180 ~ 250 mm
Alimentazione aria compressa	3-5 bars	Distanza fra ugelli (pompa magnetica)	Range 160 ~ 250 mm
Aspirazione aria richiesta	800 M3/h	Area di saldatura	Max. 508x508 mm (2 nozzle solder individually), max. 235x508 (2 nozzle solder parallel)
Controllo macchina e sistema operativo	PC industriale, Windows 10	Controllo temperatura	PID
Tempo di programmazione richiesto	10 minuti circa	Tempo di riscaldamento	Circa 30 min.
Ugello di flussatura	Drop jet spray	Max. temperatura della lega	350 °C
Quantità di ugelli di flussatura	1 standard, 2 optional	Diam. interno ugelli WET disponibili	Dia 4,6,8,10,12 mm
Capacità tanica flussante	1 lt	Customized nozzle	Disponibile
Tanica flussante	1 standard, 2 optional	Assi di movimentazione	X, Y, Z1, Z2
Distanza Nozzle	Aggiustabile tramite il motorino	Controllo motori	Servo motor
Movimentazione assi	X, Y Servo motor, Z dal cilindro pneumatico	Movimentazione assi	Viti a ricircolo di sfere, +/- 0,05mm
Accuratezza di posizionamento	+ / - 0.05mm	N2, consumo azoto	1.5m3/H, totale: 3m3/H
Metodo di preriscaldamento	Top aria calda, Bottom IR	Purezza azoto	>99.99%



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>