

Линия поверхностного монтажа SMD, модель 4982B, AdVantis C-72 (США).

Год выпуска: 2005 год.

Наработка ресурса: 4000 часов.

Состояние: отличное.

Технические параметры линии поверхностного монтажа:

Конвейера:

Ленточный конвейер-транспортер, модель Universal 5362i (США)

- ручная регулировка ширины (по шкале)
- длина 22" (558 мм)
- 1 секция для ПП

Ленточный конвейер-транспортер, модель Universal 5362i (США)

- ручная регулировка ширины (по шкале)
- длина 44" (1118 мм)
- 2 секции для ПП

Устройство остановки ПП, 1-ая секция конвейера

Устройство остановки ПП, 2-ая секция конвейера

Оборудование для монтажа компонентов:

SMD монтажный автомат, модель 4982B AdVantis C-72 ("ЭдВэнтис Си")(США)

Включая:

- макс.размер печатной платы: 355 x 508 мм (457 x 508 мм - опция)
- однобалочная система позиционирования (X,Y) с разрешением в 2,5 микрона
- угловое разрешение 0,1 градуса
- контроллер, монитор, клавиатура, трекбол (с фронта)
- ручная регулировка ширины конвейера
- система технического зрения/телекамера для опознавания реперных знаков
- двойной привод оси Y (с двойными линейными шкалами контроля оси Y)
- система технического зрения для оптической центровки компонентов
- 66 слота для питателей (макс, до 132 8-мм ленточных номиналов)
- 4 фиксированных базы для питателей
- управляющее ПО UPS+ 2.x.x (на основе Windows 2000)
- сигнальная башня / звуковая сигнализация

- комплект технической документации

Комплект технической документации на русском языке (в электронном виде)

- руководство по регламентному техническому обслуживанию оборудования
- руководство оператора

7-шпиндельная монтажная головка FlexJet ("ФлексДжет")

Включая:

- устройство смены вакуумных пинцетов (на 28 мест)
- стандартный комплект вакуумных пинцетов (16 шт.)

Краткие технические характеристики:

- паспортная производительность - 18 500 СРН (компонентов в час)
- паспортная точность монтажа - 60 микрон @ 3 сигма

- производительность по тесту IPC9850 (1608 (0603)) - 14 500 СРН
- точность монтажа (1608 (0603)): 100 микрон @ 1,33 СрК (4 сигма)

- производительность по тесту IPC9850 (QFP100) - 5 000 СРН
- точность монтажа (QFP100): 75 микрон @ 1,33 СрК (4 сигма)

- устанавливаемые компоненты - от 0201 до ИС 25x25 мм (до 52 x 52 мм - опция)
- минимальный шаг ИС - 0,5 мм (до 0,40 - 0,13 мм - опция)

Управляющее ПО UPS+ для AdVantis (предустановленное на станке)

- на основе операционной системы Microsoft Windows 2000
- трансляция выходных САД файлов в исполнительные программы
- генерация и редактирование исполнительных программ
- оптимизация последовательности монтажа компонентов
- оптимизация расположения питателей монтажного автомата
- симулятор скорости работы оборудования (позволяет вычислять время реальной сборки продукта без реального запуска монтажной головки)
- Enhanced Product Setup (позволяет легко подстраивать исполнительную программу под реальную плату, графически передвигая компоненты (если имеются неточности или неполная информация в исходном САПР файле)
- предустановленная база данных компонентов с возможностью создания своих собственных нестандартных компонентов.
- база данных вакуумных и механических захватов семейства Universal Advantis

- Management information system (система автоматического сбора статистической информации о важнейших параметрах работы оборудования)
- подробная самодиагностика оборудования и система подсказок оператору
- система отбраковки помеченных плат.
- многоуровневая защита при помощи пароля.

Управляющее ПО UPS+ (лицензионное) для установки на удаленный ПК

- на основе операционной системы Microsoft Windows 2000
- трансляция выходных САД файлов в исполнительные программы
- генерация и редактирование исполнительных программ
- оптимизация последовательности монтажа компонентов
- оптимизация расположения питателей монтажного автомата
- симулятор скорости работы оборудования

Электропитание 380В, 50Гц

- обязательная опция для РФ и СНГ
- опция поддерживает до 2 ед. оборудования семейства AdVantis

Нижняя телекамера техническ.зрения (ULC)

- разрешение 2.6 mils/pixel, кольцевая подсветка компонента – Circular lighting
- спектр компонентов - от 0402 до ИС 52x52 мм (как с планарными, так и с полусферическими выводами)
- зрение "на лету" (Vision-on-the-Fly) до размера компонентов 20x20 мм
- минимальный шаг ИС с планарными выводами (QFP, PLCC и т.д.) – 0,26 мм
- минимальный диаметр полусферических выводов ИС (BGA, mBGA, C4) - 0,26 мм
- минимальный шаг ИС с полусферическими выводами (BGA, mBGA, C4) - 0,53 мм

Дополнительные захваты:

48503420	Nozzle FJ 08 MPF MP Ceramic
48503414	Nozzle Tip 042 Melf FJ
48503415	Nozzle Tip 083 Melf FJ

Питатели:

46637807 W-8mm P~4mm пневматический лент.питатель
W-12mm ленточный питатель PrecisionPro
W-16mm ленточный питатель PrecisionPro

Вибробаза (нижняя часть вибропитателя)
Вибротрек (верхняя часть вибропитателя)

Стационарный питатель из лотка (для ИС)

Оборудование для пайки оплавлением припойных паст

Dima Линейная печь для пайки оплавлением припойных паст, модель Dima RO-510 Solano (Нидерланды)

- общая длина системы - 2 500 мм
- 4 вертикальных физических зон нагрева (с независимой регулировкой температуры верха и низа каждой зоны)
- 4 верхних нагревательных элемента -1 нижний нагревательный элемент
- 1 вертикальная физическая зона охлаждения
- совместимость с безсвинцовыми паячными процессами (lead free)
- система выравнивания температуры внутри тоннеля печи (высокая скорость циркуляции воздуха 1,0-1,3 м/с)
- механический интерфейс SMEMA
- термопары и порты для них - для измерения термопрофилей в печи
- управление микропроцессором (хранение до 99 различных термопрофилей) с встроенным ЖК дисплеем
- "ловушки" для испарений флюса для минимизации загрязнения печи
- комбинация цепного (длина пальца - 3 мм) и сетчатого конвейеров (ширина - 500 мм)
- направление движения транспортного конвейера - слева направо