

Manuelle Mikro-Schweissmaschine SR/SP10-1012

- Plattform zum Bügellöten, Heissiegeln, Warmverstemmen, Kurzschlusschweißen
- Technologieträger auf Ständer montiert, mit manueller Kulisse (Pedal mit Kabelzug), pneumatische Kulisse optional erhältlich
- Ständer in der Höhe einstellbar, Weg 60mm
- Krafteinstellung über Feder
- Generator individuell programmierbar
- Bedienung über Touchscreen
- Baukasten-Prinzip, diverse Optionen auf Kundenwunsch erhältlich



COVATEC

Bügellöten

- Beim Bügellöten wird ein Reflow-Generator vom Typ R1260 mit 2.5kVA Leistung eingesetzt; dabei werde Bauteile (z.B. Kabel an Sensoren, Anzeigen an Steuerplatinen, usw.) mit Lot verbunden.
- Die Verbindung mit Lot ist nicht geeignet für Bauteile, welche Vibrationen ausgesetzt sind. Das Lot neigt oft dazu, bei Vibrationen zu reißen.
- Der Prozess ist frei parametrierbar; als Parameter können der Temperaturgradient, die Löttemperatur, die Zeit und die Abkühltemperatur eingestellt werden.
- Durch die standardisierte Aufnahme, können Lötköpfe für Thermoden von 1 - 220mm Breite eingesetzt werden. Auf Wunsch, kann ein automatischer Kaptonbandabroller montiert werden.
- Mit dem Kaptonband wird die Thermode vor Verunreinigungen geschützt.
- Wenn kein Kaptonband als Schutz der Thermode eingesetzt wird, muss diese nach einer definierten Anzahl Zyklen mit einer Bürste gereinigt werden. Zu diesem Zweck kann die Maschine mit einer automatischen Reinigungseinheit ausgerüstet werden.

Heissriegeln

- Beim Heissriegeln wird ein Reflow-Generator vom Typ R1260 mit 2.5kVA Leistung eingesetzt; dabei werden Bauteile (z.B. Anzeigen an Steuerplatinen, usw.) mittels einem doppelseitigen leitenden Klebeband verbunden.
- Der Verbindungsprozess erfolgt in 2 Schritten: im ersten Schritt wird das Klebeband auf ein Bauteil geklebt, im zweiten Schritt wird zuerst die Schutzfolie vom Klebeband entfernt und danach das zweite Bauteil mit dem ersten verbunden.
- Die Verbindung mit Klebeband ist weniger anfällig für Vibrationen; daher kann diese Technologie dort eingesetzt werden, wo Bügellöten nicht geeignet ist.
- Der Prozess ist frei parametrierbar; als Parameter können der Temperaturgradient, die Löttemperatur, die Zeit und die Abkühltemperatur eingestellt werden.
- Durch die standardisierte Aufnahme können Lötköpfe für Thermoden mit Breiten bis zu 220mm eingesetzt werden. Beim Heissriegeln muss die Thermode mit einem Silikonband vor Verunreinigungen geschützt werden; dazu wird die Maschine mit einem automatischen Silikonbandabroller ausgestattet.
- Das doppelseitige Klebeband, welches verwendet wird um die beiden Bauteile zu verbinden, kann automatisch zugeführt und positioniert werden; vor dem zweiten Klebeprozess, wird die Schutzfolie automatisch entfernt.

Warmverstemmen

- Das Warmverstemmen dient dazu, Kunststoffstifte umzuformen um z.B. Gehäuse zu verschliessen. Dabei ist es äusserst wichtig, dass die Thermoden, bzw. der Kunststoff abgekühlt wird, bevor der Werkzeugkopf nach oben fährt.
- Bei zu frühem Hochfahren können Fäden aus dem Kunststoff gezogen werden, mit der Folge, dass die Thermode verunreinigt wird und dadurch der Kunststoff Ausrisse auf der Oberfläche hat.
- Deshalb setzen wir auch hier einen Reflow-Generator R1260 mit 2.5kVA Leistung ein.
- Der Prozess ist frei parametrierbar; als Parameter können der Temperaturgradient, die Prozesstemperatur, die Zeit und die Abkühltemperatur eingestellt werden.
- Allfällige Verschmutzungen an den Thermoden, können mit einer automatischen Reinigungseinheit entfernt werden.

Kurzschlusschweissen

- Beim Kurzschlusschweissen können kleine, Strom leitende Teile, durch Kurzschluss miteinander verbunden werden.
- Der Generator SP1240-75 hat eine Leistung von max. 75Ws. Als Parameter können die Leistung und die Schweisszeit (2, 6 oder 9ms) eingestellt werden.

Technische Daten

Plattformtyp	SR/SP10-1012	
Stromversorgung		
Spannung	V AC	230
Frequenz	Hz	50
Strom max.	A	16
Gewicht ca.	kg	50
Abmessungen		
Höhe	mm	590
Tiefe	mm	600
Breite	mm	700
Mögliche Technologien		
Bügellöten		Ja
Heissriegeln		Ja
Warmverstemmen		Ja
Kurzschlusschweissen		Ja
X-Y Tisch für Teileaufnahme		
Manuell		Standard
Krafteinstellung		
Bügellöten	Feder	Standard
Heissriegeln	Feder	Standard
Warmverstemmen	Feder	Standard
Kurzschlusschweissen	Federdruck	Standard