



MG-300A Système Hot Bar - Contrôle de procédé Haut de gamme (anciennement connu sous le nom de MG3)

Le nouveau système de contrôle Hot Bar haut de gamme combine le savoir-faire de MIYACHI EAPRO sur la thermode et l'expertise technique de MIYACHI PECO en une seule unité. Le système Hot Bar MG-300A mesure la force, la température, le temps et le déplacement et permet un contrôle continu à travers le cycle du procédé. Le système compact et flexible est équipé de connexions hot bar haute qualité et dispose d'un débit élevé, le tout dans une conception de châssis facilement ajustable.

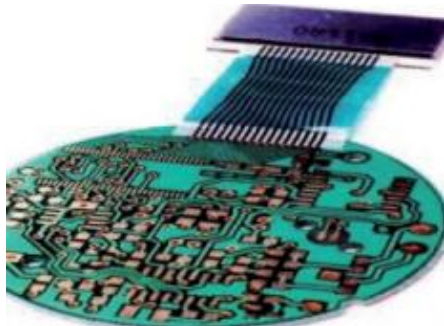
Key Features MG-300A Premium Hot Bar Monitoring System

- > Premium Hot Bar Monitor designed to control Hot Bar Bonding processes reliably, efficiently and conveniently
- > Dual channel capability offers simultaneous monitoring
- > Configurable graphic user interface with 4 display quadrants, graphic and numeric indicators as well as intuitive online help gives maximum transparency for all relevant parameters
- > Full on-screen SPC capability generates real time monitoring
- > Up to 99 available schedules provides max. control with password protection
- > Modern interface infrastructure with RS232 or Ethernet TCP/IP
- > Bond interrupt functions enable the operator to steer the bond process
- > Convenient and safe data storage and data transfer with USB port

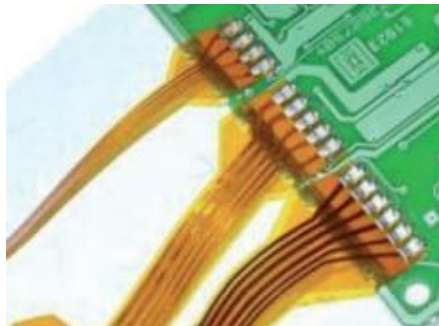
Specifications MG-300A Système Hot Bar - Contrôle de procédé Haut de gamme (anciennement connu sous le nom de MG3)

.	Hot Bar-W2
Thermode cycle	K and J
Configuration	Thermode cycle K and J parallel with external BCD program selection, turn pressure knob for menu selection and parameter input, analog inputs force & pressure, optional: 2 displacement measuring sensors digital with 1 μ m resolution
Fonctions de mesure	Temperature and time pre-warning and limit values, envelope waveform function, counter, statistic process control (detected values unreadable as limit values),
Options	Displacement, advanced settings, parts detection, speed, pressure and force, 2 sensors
Tension d'alimentation	90 – 260 V AC
Fréquence principale	50 - 60 Hz
Valeur de connexion	60 W
Fusion	Internal 2 A delayed
Câble de connexion	3 x 0,75 mm ² , 2 m long
Classe de protection	IP30
Affichage graphique	120 x 90 mm
Scanner graphique	10 points/ms
Storage	USB Port
Temp and force	25 degrees Celsius up to 600 degrees Celsius, 8 to 2500 N
Monitoring programs	99
Temps de mesure	0 to 60 seconds
Scan-rate	100 ms per channel
Analogue input	Temperature, Force and Displacement
Entrée numérique	15-p. D-SUB male connector, BCD; 5-p, D-SUB male connector
Sortie numérique	15-p. D-SUB male connector, BCD; 25-p, D-SUB male connector
Digital interface	Digital I/O, RS232, Ethernet TCP/IP and USB port are standard CANOpen, Profibus or Ethernet/IP are optional features
Interface série RS232	Output of measuring values in ASCII compatible printer format
Température de l'environnement	0 – 40 °C
Force measuring range	8 to 2500 N (depending on bond head)
Plage / précision de mesure du déplacement	0 – 12,5 mm/ +/- 2 μ m with sensor 1 μ m
Résolution de la valeur de déplacement mesuré	According to sensor type 1 to 0.1 μ m digital
Poids approx.	5,4 kg
Dimensions (L x H x D)	240 x 135 x 320 mm
Certification	CE

Product applications MG-300A Système Hot Bar - Contrôle de procédé Haut de gamme (anciennement connu sous le nom de MG3)



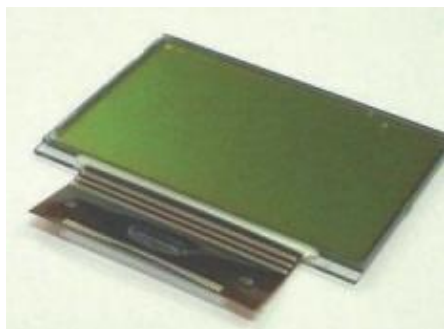
Heat-Seal Bonding



Hot Bar Reflow Soldering



Heat Staking



ACF Bonding

AMADA®

AMADA WELD TECH

OUR TECHNOLOGIES



OUR SALES OFFICES



AMADA WELD TECH GmbH
Lindberghstrasse 1 • DE-82178 Puchheim, Germany
T: +49 (0) 89 83 94 030 • Fax : +49 (0) 89 839403 68
info@amadaweldtech.eu • www.amadaweldtech.eu
ISO 9001 Certified Company

Please contact our worldwide
network here:



follow us on:



All data, images and text are subject to change at any time. AMADA WELD TECH GmbH reserves the right to change, modify, delete and add technical specifications and product details at any time without prior notification. © 2020 AMADA WELD TECH GmbH.

WWW.AMADAWELDTECH.EU