



Sistemi da tavolo brasatura a rifusione

La serie Desktop offre la stessa alta qualità di bonding dei sistemi più grandi e automatizzati. Offre un rapporto prezzo-prestazioni (produttività) ideale. La slitta consente un facile carico e scarico dei pezzi direttamente davanti all'operatore. Nella posizione di carico frontale è possibile allineare i pezzi, se necessario, poiché l'operatore ha spazio sufficiente per il carico e l'allineamento dei pezzi. La posizione della telecamera non è ostruita dalla testa di bonding. La slitta automatica migliora il controllo del posizionamento dei pezzi rispetto alle slitte ad azionamento manuale. Libera inoltre l'operatore da alcune mansioni perché possa concentrarsi ad esempio sulla preparazione dei pezzi successivi tra un ciclo di bonding e l'altro.

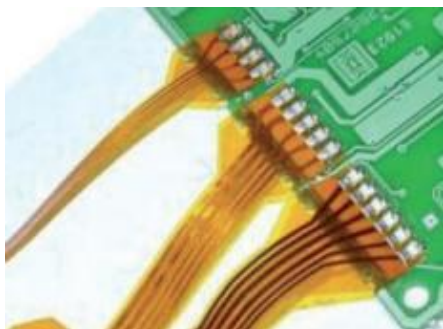
Key Features Reflow Soldering Desktop Systems

- Small and flexible systems for high quality connections
- Ideal price-performance (throughput) ratio
- Simple adjustable frame construction
- For Heat-Seal bonding, Hot Bar Reflow Soldering and Heat Staking
- Reliable process control, by proven technology of Uniflow Power Supply

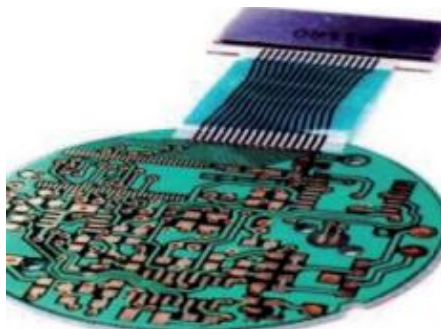
Specifications Sistemi da tavolo brasatura a rifusione

Modello			
Requisiti di alimentazione	100 to 240 Vac, 50/60 HZ, 16 Amp max		
Air supply	4-8 bar (60-120 psi), dry & filtered air		
Maximum fixture height	50 mm (1.97 inch)		
Gantry open width	520 mm (20.47 inch)		
Fixture assembly baseplate	160 x 160 mm (6.30 x 6.30 inch)		
Messa in servizio	Two hand control		
Temperatura di funzionamento	15 - 40 °C		
Umidità operativa	93% @ 40 °C		
Bonding head & uniflow technical specifications			
Intervallo forza	SH 500:50 - 500 N @ 6 Bar - SH 80:8 - 80 N @ 6 bar		
Hot Bar stroke	SH 500: 50.0 mm - SH 80 : 50.0 mm		
Inattivo - intervallo di temperatura	25 to 100 °C	Heat	60 to 600 °C
Calore base - intervallo di temperatura	25 to 300 °C	Heat Extended Range	60 to 999 °C
Preriscaldamento - intervallo di temperatura	60 to 300 °C	Postheat	25 to 600 °C
Periodo di tempo (in incrementi da 0,1 sec) Calore base	0 to 99.9 seconds	Rise to Heat Time	0 to 9.9 seconds
Periodo di tempo (in incrementi da 0,1 sec) Salita a tempo di preriscaldamento	0 to 9.9 seconds	Heat	0.1 to 99.9 seconds
Time period (in 0.1 Sec increments) preheat	0 to 99.9 seconds or continuous	Postheat	0 to 99.9 seconds
Porte di comunicazione	RS-232, RS-485		
MASSA E DIMENSIONI	510 x 550 x 600		
Massa (in kg)	40 kg (excluding Uniflow Power Supply)		

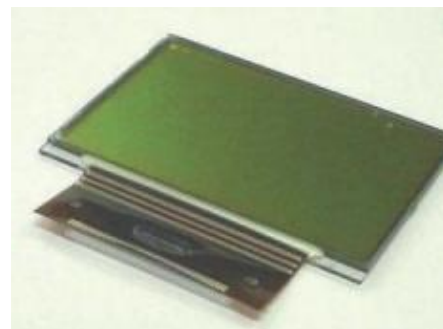
Product applications Sistemi da tavolo brasatura a rifusione



Hot Bar reflow soldering



Heat-seal bonding



ACF bonding



Heat staking

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