

APPAREIL A SOUDER ET DESSOUDER ONYX 21 SEMI-AUTOMATIQUE

APPAREILS

4.105

**DOMAINE D'APPLICATION:** SMT**GAMME DE MODELES ZEVAC:** ONYX

La documentation complète de la
gamme ONYX se compose des fiches
techniques suivantes:

APPAREILS 4.101 - 4.105**ACCESSOIRES** 2.201, 2.202**OPTIONS** 4.301**NOUVEAU**

- Placement avec force
- 2000 W tête chauffante
- Préchauffage 3500 W



DOMAINE D'APPLICATIONS

SOUDAGE ET DESSOUDAGE SÉLECTIF DE CMS. L'ONYX 21 OFFRE UNE HAUTE PRODUCTIVITÉ ET UNE PRÉCISION RIGoureuse. EQUIPPÉ DU SYSTÈME VISION POUR LE PLACEMENT DE CMS ET COMPOSANTS FINE PITCH. ELLE EST PARTICULIÈREMENT ADAPTÉE POUR:

Réparations

Ce système permet de repositionner avec précision des composants mal placés et de remplacer ceux devenus défectueux.

Construction de prototypes

On peut à la fois équiper et souder rationnellement des circuits prototypes au moyen de l'ONYX 21.

Les composants coûteux peuvent ainsi être réutilisés.

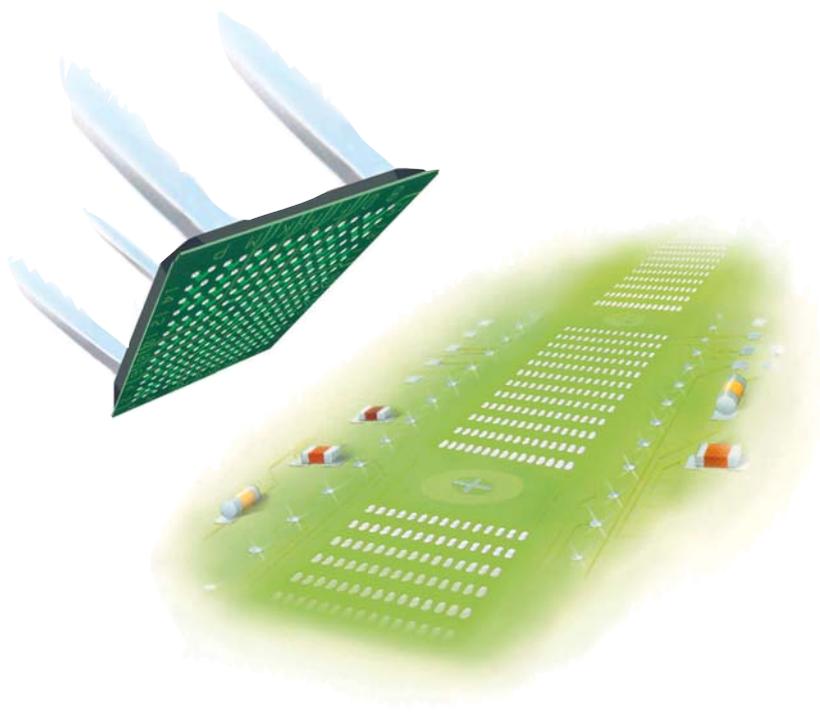
Équipement complémentaire

Les composants manquants au moment de la production peuvent être montés et soudés ultérieurement.

Les composants difficiles à traiter avec les automates de production traditionnels peuvent également être montés et soudés après coup.

Montage

L'appareil à souder/dessouder ONYX 21 représente, dans bien des cas, la solution la plus avantageuse pour le montage et le soudage de circuits ne comportant qu'un nombre limité de CMS.



EXIGENCES DU MARCHÉ

LE DÉVELOPPEMENT SPECTACULAIRE DES CMS EXIGE UN PROFESSIONNALISME ACCRU QUANT À LEUR MANIPULATION. DES COMPOSANTS DE PLUS EN PLUS COMPLEXES DOIVENT ÊTRE MONTÉS SELON DES NORMES DE PLUS EN PLUS PRÉCISES. LES CIRCUITS IMPRIMÉS À HAUTE DENSITÉ D'INTÉGRATION NÉCESSITE UN TRAITEMENT TOUJOURS PLUS SOIGNÉ.

LA ZEVAC ONYX 21 REMPLIRA EN PARTICULIER LES EXIGENCES SUIVANTES.

Très haute précision avec reproductibilité des résultats

Positionnement rapide et précis pour les circuits imprimés en directions X, Y et Theta. Maintien des circuits en position finale par brides à serrage rapide.

Centrage des composants par la buse, conforme au boîtiers CMS.

Les buses sont construites de manière à protéger à la fois les composants et le circuit imprimé pendant le processus de soudage.

Confort d'utilisation, Disponibilité

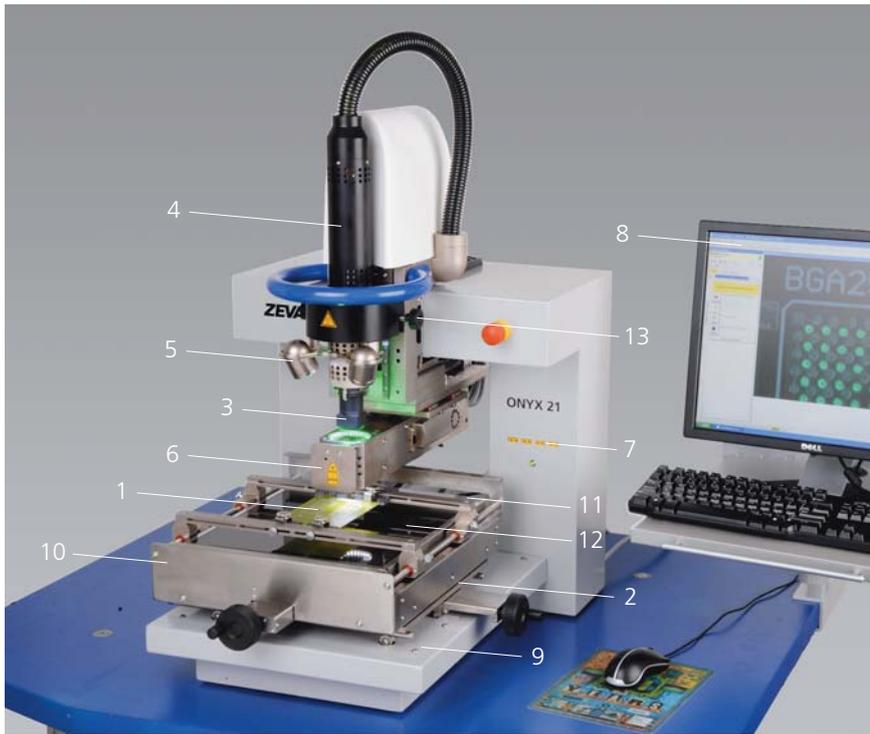
Conception ergonomique.

Changement de buse rapide et simple.

Temps de chauffe très court par système de chauffage efficace.

Plus de 100 type de buses standard sont disponibles du stock.

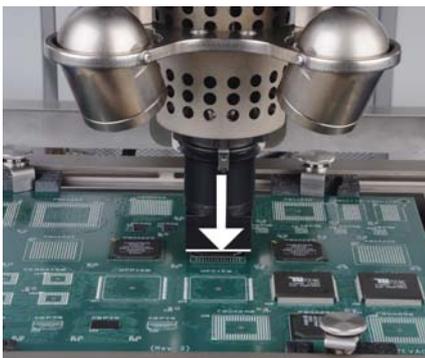
Buses spéciales rapidement disponibles. (Fiche technique pour accessoires 2.201, 2.202).



ONYX 21:

L'appareil à haute capacité et précision rigoureuse:

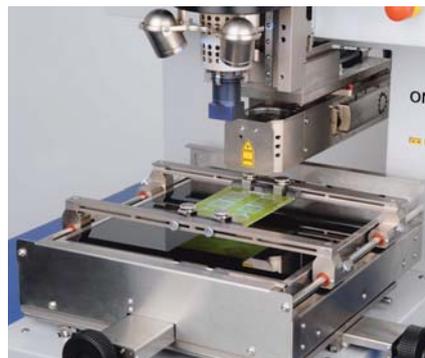
- 1 Circuit imprimé
- 2 Table croisée x/y à réglage fin
- 3 Buse à air chaud
- 4 2000 W élément chauffant
- 5 illumination
- 6 VISION
- 7 4 entrées thermocouple
- 8 Ecran plat
- 9 Plaque de base avec placement avec force
- 10 Système de refroidissement CI (option)
- 11 Porte-circuit
- 12 Préchauffeur
- 13 Changement de l'angle de la tête chauffante



PLACEMENT AVEC MESURE DE FORCE

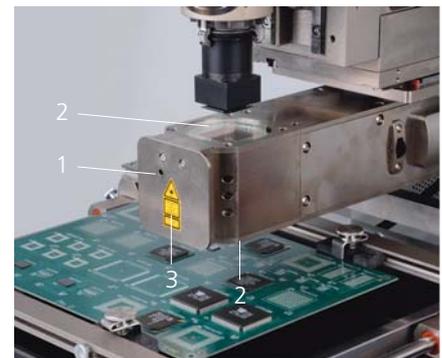
Placement motorisé automatique et précis

L'axe Z est motorisé pour la placement automatique du composant avec mesure de force exercée sur le circuit imprimé (mesure au gramme).



SYSTÈME PRÉCHAUFFAGE IR
Pour applications sans plomb

Préchauffeur: 300 x 300 mm
3500 W
Refroidissement CI optionnel pour un contrôle de température plus précis.



VISION
Garantit un positionnement extrêmement précis

Par l'intermédiaire du système VISION motorisé, le composant et le layout du circuit peuvent être superposés, vérifiant le positionnement. L'éclairage LED pour le composant et pour le circuit garantit une vue optimale indépendante des conditions environnementales.

- 1 Système VISION
Pour composants jusqu'à 70 mm (option)
- 2 Éclairage LED
- 3 Pointeur Laser

TÊTE CHAUFFANTE ET BY-PASS

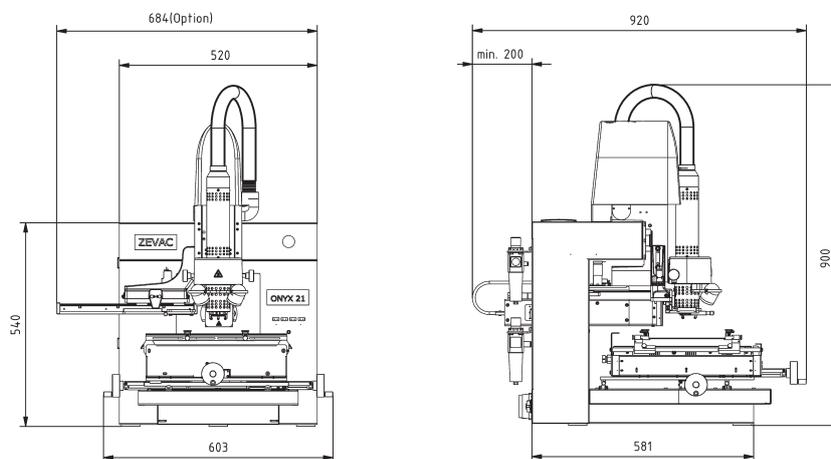
Fiabilité du processus

La combinaison de l'élément chauffant très performant (2000 W) et du système de by-pass pour le refroidissement offre la stabilité nécessaire lors de la création du profil thermique pour garantir des paramètres de processus fiables.

Tous les paramètres du processus comme température, débit et placement avec force sont contrôlés au circuit de réglage fermé.

Données techniques	Désignation de type	ONYX 21
	Dimensions maxi. des circuits	300 mm profondeur, 400 mm largeur
	Hauteur maxi. des circuits	6 mm
	Dimensions maxi. des composants	SFOV 25 x 18.5 mm (standard) MFOV 70 x 70 mm (option)
	Hauteur maxi. des composants	20 mm bas 30 mm haut
	Pression d'air	6 bar (0.6 MPA) 100l/min
	Rotation de la tête chauffante	± 10°
	Energie thermique transmise par	Gaz (air comprimé / azote)
	Tension de réseau	3 x 400 / 230 VAC, 50 / 60 Hz
	Puissance électrique	2300 W + 3500 W (module préchauffage)
	Dimensions (L x l x H)	820 x 520 x 940 mm
	Poids	70 kg (appareil standard)
	Sous réserve de modifications	

Dimensions



Accessoires	Buses à air	Fiche technique 2.201
	Buses à air BGA et CSP composants	Fiche technique 2.202
Options	Options	Fiche technique 4.301
	<ul style="list-style-type: none"> - Capteur de température sans contact - Système de refroidissement du CI - MFOV VISION - Support d'enlèvement du composant - Système de respiration des fumées - Pédale - Système de caméra à vue directe 	

Représentation ZEVAC

ZEVAC	ZEVAC AG	Téléphone	+41 / 32 626 20 80
	Vogelherdstrasse 4	Fax	+41 / 32 626 20 90
	CH - 4500 Solothurn / Suisse	E-mail	info@zevac.ch
		Website	www.zevac.ch