

APPAREIL A SOUDER ET DESSOUDER ONYX 25 SEMI-AUTOMATIQUE

APPAREILS

4.103



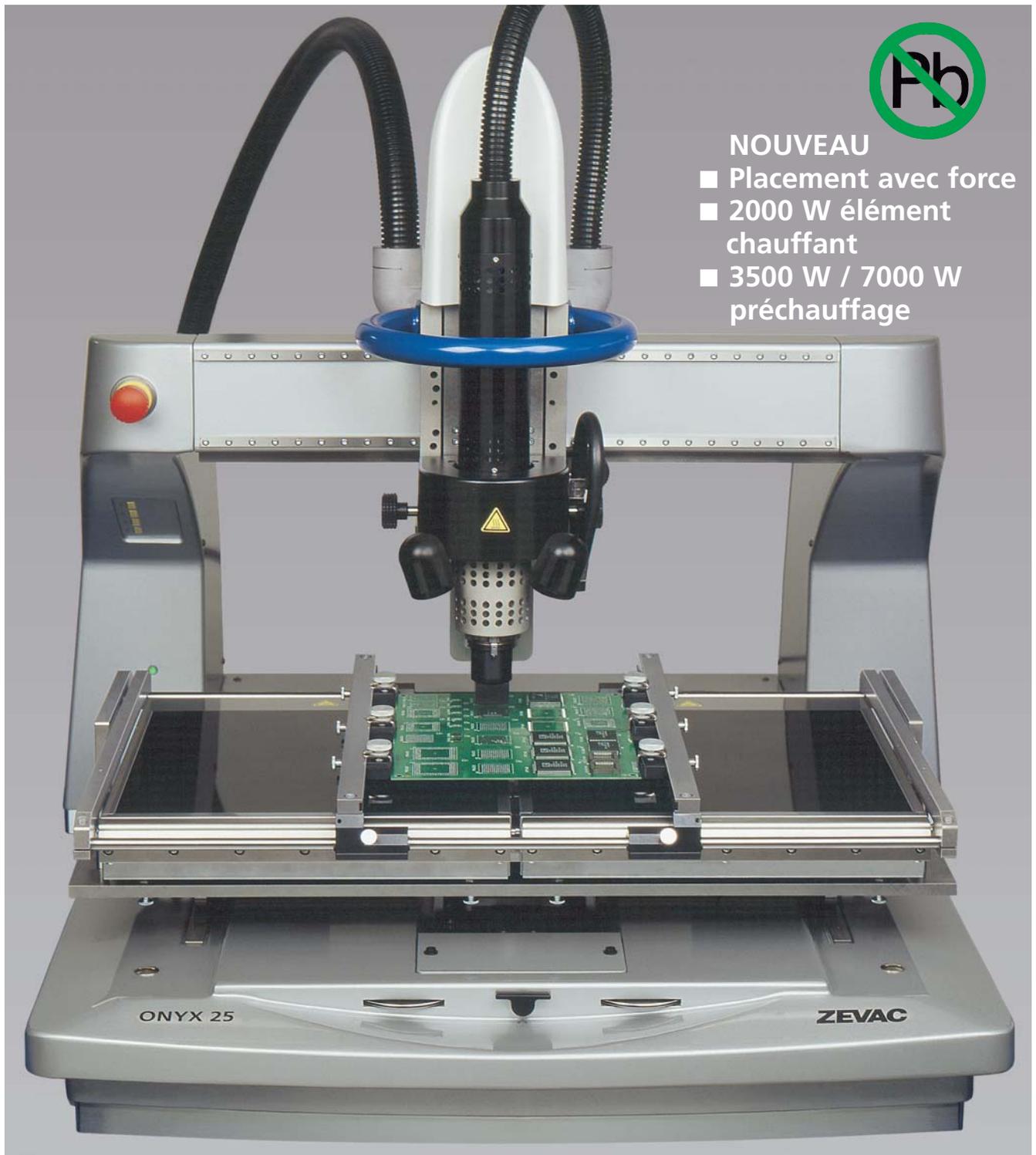
DOMAINE D'APPLICATION: SMT
GAMME DE MODELES ZEVAC: ONYX

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

APPAREILS 4.101 - 4.103

ACCESSOIRES 2.201, 2.202

OPTIONS 4.301 - 4.302

**NOUVEAU**

- Placement avec force
- 2000 W élément chauffant
- 3500 W / 7000 W préchauffage

SOUDAGE ET DESSOUDAGE SÉLECTIF

DE CMS. L'ONYX 25 OFFRE UNE HAUTE PRODUCTIVITÉ ET UNE PRÉCISION RIGoureuse EQUIPPÉ AVEC UN 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 25.

Les éléments coûteux peuvent ainsi être réutilisés.

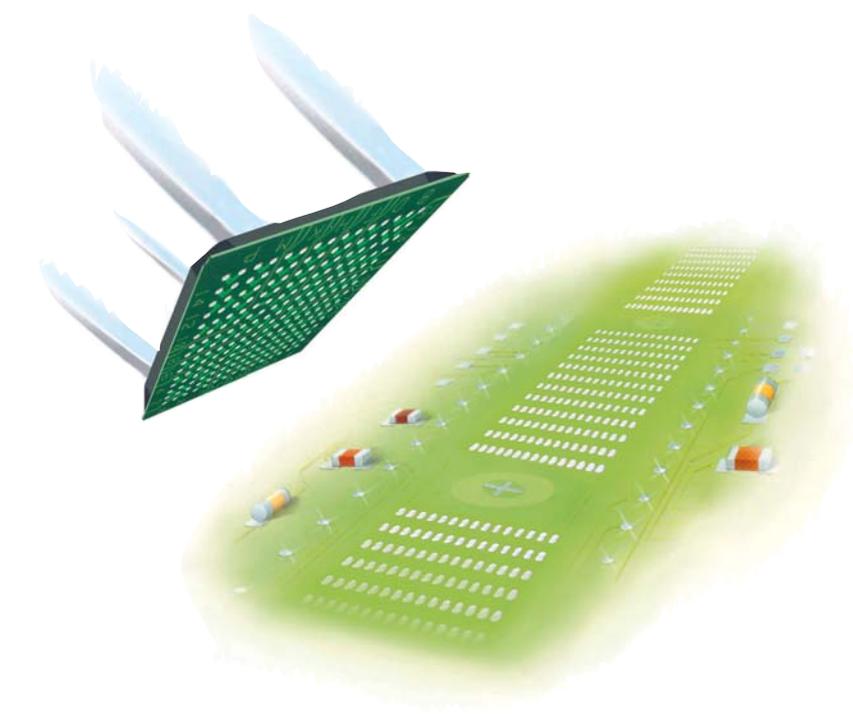
Équipement complémentaire

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 25 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.

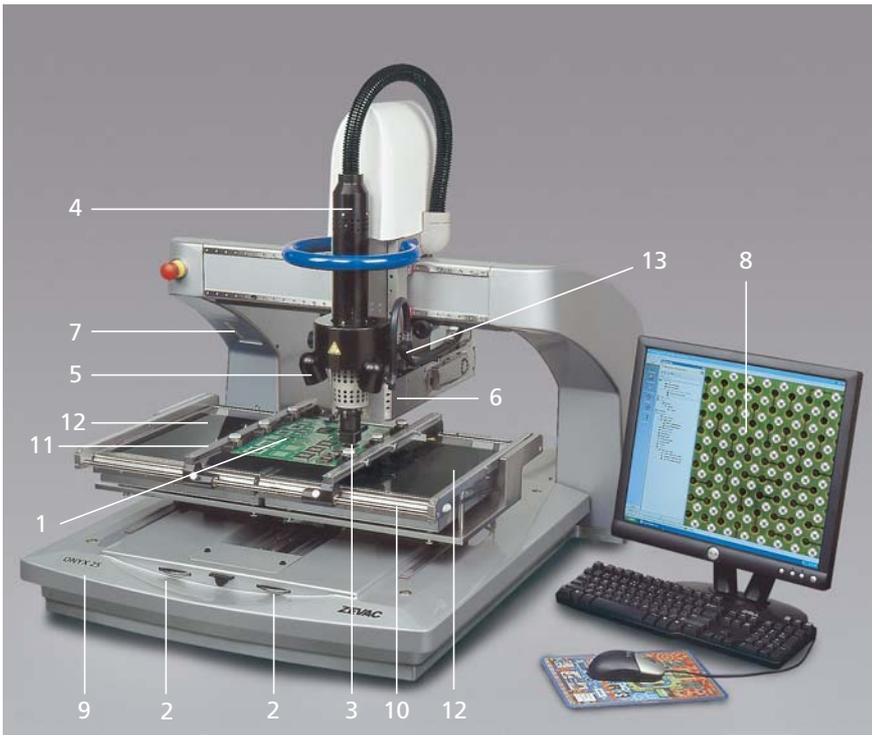
LA ZEVAC ONYX 25 REMPLIRA EN PARTICULIER LES EXIGENCES SUIVANTES.

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 25:

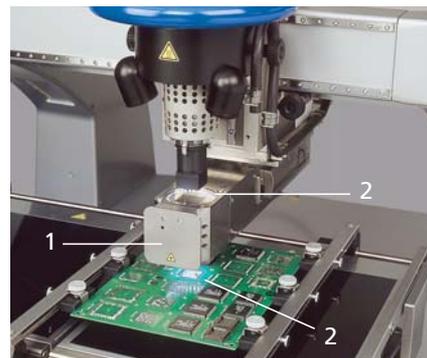
L'appareil à haute capacité et précision rigoureuse:

- 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 MFOV
- 7 4 entrées thermocouple
- 8 Ecran plat
- 9 Plaque de base
- 10 Système de refroidissement CI
- 11 Porte-circuit
- 12 Préchauffeur (deuxième option)
- 13 Changement de l'angle de la tête chauffante



SYSTÈME PRÉCHAUFFAGE IR
Pour applications sans plomb

Préchauffeur simple: 300 x 300 mm
3500 W
Préchauffeur double: 600 x 300 mm
7000 W
Refroidissement CI optionnel pour un refroidissement plus rapide.



VISION (MFOV)
Garantit un positionnement extrême-ment précis

Par l'intermédiaire du système VISION motorisé, le composant et le layout du circuit peuvent être superposés, vérifiant la position des 4 côtés. L'éclairage LED, un pour le composant et un pour le circuit, garantit une vue optimale indépendante des conditions environnementales.

- 1 Système VISION composants jusqu'à 75 mm
- 2 Éclairage LED

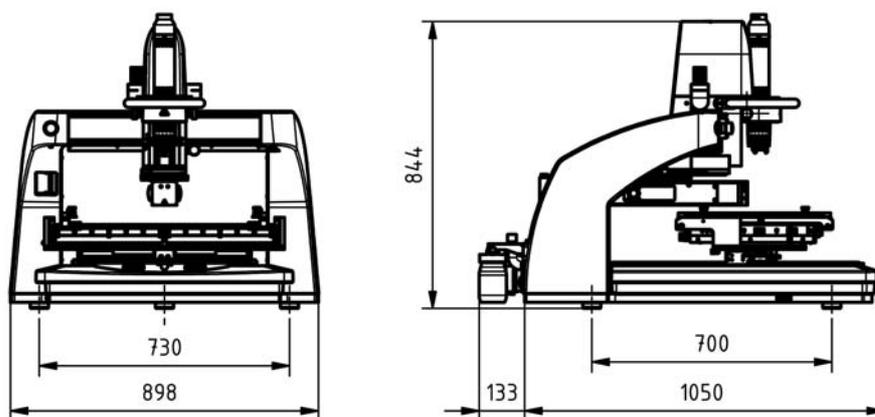


TÊTE CHAUFFANTE MOBILE
Pour le soudage sélectif rapide et fiable

La tête chauffante peut être déplacée à chaque position de l'axe sur 520 mm. Les grands circuits imprimés peuvent être laissés en position et ne doivent pas être tournés. Le positionnement optimal est trouvé facilement. Design ouvert et ergonomique pour des applications simples ou complexes.

| | | |
|---------------------------|---------------------------------|---|
| Données techniques | Désignation de type | ONYX 25 |
| | Dimensions maxi. des circuits | 520 mm largeur, illimité en profondeur |
| | Hauteur maxi. des composants | 20 mm bas (optionnel 30 mm) 30 mm haut (optionnel 70 mm) |
| | Pression d'air | 4 – 6 bar 100l/min |
| | Rotation de la tête chauffante | ± 15° |
| | Energie thermique transmise par | Gaz (air comprimé/azote) |
| | Puissance électrique | 6400 VA (+ 3500 VA par module additionnel de préchauffage) |
| | Tension de réseau | 3 x 400 / 230 VAC, 50 / 60 Hz |
| | Dimensions (L x l x H) | 1050 x 898 x 1022 mm |
| | Poids | 150 kg appareil standard |
| | Dimensions maxi. des composants | 75 x 75 mm (standard) |
| | Sous réserve de modifications | |

Dimensions



| | | |
|--------------------|---|------------------|
| Accessoires | Buses à air | Data sheet 2.201 |
| | Buses à air BGA et CSP composants | Data sheet 2.202 |
| Options | Options | Data sheet 4.302 |
| | - Système de nettoyage des plages | |
| | - 2e préchauffeur 300 x 300 mm | |
| | - Système de refroidissement du circuit imprimé | |
| | - Senseur caméra pour visualisation du processus IR | |
| | - Système de caméra pour visualisation du processus | |
| | - Système d'aspiration des fumées | |
| | - Table de travail | |

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 |
| | | | |