

Integra™-Serie: Modell 508.2

Selektivlötanlage mit fortschrittlicher Prozesssteuerung

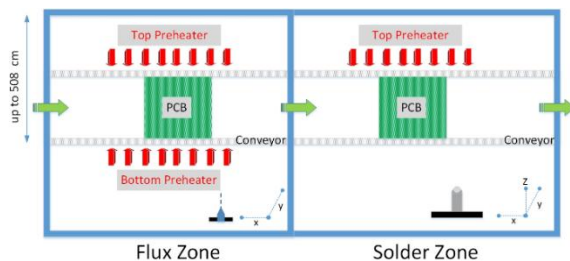
Eigenschaften und Vorteile

- Zwei-Phasen-Betrieb mit kombinierten Flux- und Vorheizzonen sowie Selektivlötzonen für gleichzeitiges Fluxen, Vorwärmen und Löten.
- Wahl zwischen Single- und Dual-Dropjet-Fluxern und Lötiegeln für entweder simultane parallele oder voneinander unabhängige doppelseitige Lösungen
- Parallele Verarbeitung führt zu einer beträchtlichen Erhöhung des Durchsatzes der Maschine während doppelseitige Lösungen mehr Flexibilität beim Löten bieten
- Volltitan-Lötiegel, die mit allen Lötlegierungen kompatibel und gleichzeitig leicht und ohne Werkzeuge zu warten sind
- Mit Software-Steuerung können verschiedene Lötlegierungen gewählt werden, ohne dass der Lötiegel gewechselt wird



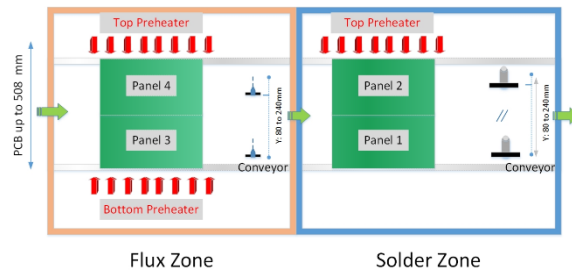
Integra™ 508.2 ist eine robuste Selektivlötanlage, die ein ideales Verhältnis von Flexibilität und Durchsatzleistung bietet und auch große Platten verarbeitet. Zu den hervorstechenden Eigenschaften von Integra™ 508.2 zählen kombiniertes Fluxen, Vorwärmen und Löten. Dadurch erreichen Sie schnellere Verarbeitungszeiten und reduzierte Zykluszeiten beim Löten.

Vielseitigkeit. Durch seine flexible Konfiguration ist die Integra™ 508.2-Selektivlötplattform überaus vielseitig und kann für einfache oder parallele Prozesse ebenso ausgerüstet werden wie für doppelseitige Lösungen. Bei Verwendung eines Single-Dropjet-Fluxers und Lötiegels können Leiterplatten bis zu einer Größe von 508 x 508 mm verarbeitet werden.



Integra™ 508.2S-Konfiguration

Bei einer Konfiguration mit Dual-Dropjet-Fluxern und Dual-Lötiegeln kann die Integra™ 508.2 in zwei verschiedenen Betriebsmodi verwendet werden und bis zu 4 Platten gleichzeitig verarbeiten. Im parallelen Verarbeitungsmodus können zwei Leiterplatten gleichzeitig gefluxe und gelötet werden, wodurch die Produktivität der Maschine verdoppelt wird.



Flux Zone Solder Zone

Integra™ 508.2PD-Konfiguration

Der doppelte Verarbeitungsmodus ermöglicht innerhalb eines Programms ein Löten mit Düsen in unterschiedlichen Größen und führt so zu mehr Flexibilität und Produktivität. Bei Verwendung von zwei verschiedenen Lötlegierungen ist im doppelten Verarbeitungsmodus ein Single-Dropjet-Fluxer mit Dual-Lötiegeln ideal geeignet, weil der Lötiegel nicht manuell getauscht werden muss.

Wert Die umfassenden Prozesslösungen von Nordson SELECT zeichnen sich durch einen hohen Innovationsgrad aus und sorgen für maximale Kapitalrendite und niedrige Gesamtbetriebskosten. Von den ersten Schritten zur Prozessentwicklung bis hin zur Serienproduktion betreut Sie unser erfahrenes weltweites Netzwerk aus Technikern, Applikationsentwicklern und technischen Kundendienst-Mitarbeitern.

Leistungsmerkmale der Integra™ 508.2

Die Integra™ 508.2 ist eine fertig konfigurierte SMEMA-kompatible Selektivlötplattform, die eine verlässliche und kostengünstige Lösung für viele anspruchsvolle Durchsteckmontage (TH)- und SMT-Lötanwendungen mit Mischtechniken darstellt. Dazu gehören:

- Doppelseitige TH-/SMT-Baugruppen
- TH Selektiv- und Miniwellen-Löten
- Löten mit Mehrfach-Lötlegierungen ohne Wechseln der Löttiegel

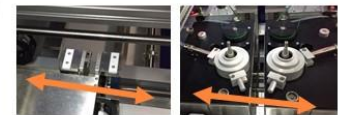
Parallel or double processing modes with dual fluxers and solder pots for simultaneous or independent soldering



Parallel mode solders two boards at same time, double mode allows multiple size nozzles in one program

Full titanium solder pots and pump assemblies compatible with all solder alloys

Single or dual fluxers and solder pots for increased productivity and flexibility



Automatically adjustable nozzle distance between 80-240 mm

Two stage operation with concurrent fluxing, preheating and soldering for increased throughput

MicroDrop drop-jet fluxer standard and available dual MicroDrop drop-jet fluxers

SMEMA chain conveyor with automatic width adjustment



Standardfunktionen

Zwei-Phasen-Betrieb mit unabhängigen Bereichen für gleichzeitiges Fluxen und Vorwärmen sowie Einzel-Selektivlötstation (508.2S)
 SMEMA-Kettenförderer mit positiver PCB-Erfassung
 Breitenanpassung des automatischen Transporteurs
 MicroDrop Dropjet-Fluxer
 System zur Erfassung des Flussmittelniveaus
 Vollflächiges Vorwärmen der Unterseite mit Infrarot
 Volltitan-Tiegel und Pumpengruppe
 Magnetgekuppelte Schnellwechsel-Lötdüsen
 Automatische Niveauüberwachung im Löttiegel
 Automatische Wellenhöhenüberwachung
 Beheiztes Stickstoff-Inertisierungssystem
 Kamera zur Prozessbeobachtung
 PhotoScan-Editor und Software zur Maschinenkontrolle

- Einfaches Programmieren mit „Point and Click“
- Remote-Steuerung der Maschine
- Remote-Instandhaltung der Maschine
- Netzwerk- und FIS-fähig

TFT-Monitor

Zusätzliche Konfigurationen

Dual-MicroDrop-Dropjet-Fluxer und Dual-Löttiegel und Pumpengruppen für Parallellöten oder doppelseitigen Modus (508.2PD)

Optionale Funktionen

Flux-Prüfsystem zur Dropjet-Kontrolle durch Prozesssteuerung mit Istwertrückführung
 Vollflächiges Vorwärmen der Oberseite mit Infrarot
 Pyrometer-Steuerung mit geschlossenem Regelkreis
 System zur Erfassung der Krümmung der Leiterplatte
 Zweifachkamera und zweiter Monitor zur Prozessbeobachtung
 Automatisches Lötendraht-Zuführsystem
 Automatisches System zur Lötmittelniveau-Feststellung
 System zur Wellenhöheüberwachung
 Automatisches Düsenreinigungssystem
 AOI-Prüfsystem für Lötverbindungen
 System zur Datenerfassung mit Nachverfolgbarkeit aller Prozessparameter
 Barcode-Leser

Spezifikationen: Integra™ 508.2

Bewegungssystem

| | |
|---------------------------|-----------------|
| Z Genauigkeit | ±50 µm |
| Z Wiederholbarkeit (1): | ±50 µm, 3 Sigma |
| Z Geschwindigkeit: | 0,05 m/s Spitze |
| X-Y Genauigkeit | ±50 µm |
| X-Y Wiederholbarkeit (1): | ±50 µm, 3 Sigma |
| X-Y Geschwindigkeit: | 0,2 m/s Spitze |

Computer

PC mit Betriebssystem Windows®

Software

PhotoScan „Point-and-Click“-Programmreditor und Software zur Maschinensteuerung

Fassungsvermögen und Gewicht des Löttiegels

Fassungsvermögen (2): Ca. 12,0 kg
Gesamtgewicht des Zinn-Blei-Lots zusammen mit dem Löttiegel und der Pumpengruppe (2): Ca. 22,4 kg
Gesamtgewicht des bleifreien Lots zusammen mit dem Löttiegel und der Pumpengruppe (2): Ca. 19,7 kg

Lötbarer Bereich (X-Y)

Einfacher, paralleler oder doppelter Betriebsmodus (3, 4):
Max. 508 x 508 mm
Min. 50 x 50 mm

Mögliche Leiterplatten-Größen

Max. Leiterplatten-Größe 508 x 508 mm
Min. Leiterplatten-Größe 50 x 50 mm

Förderer

| | |
|---|--|
| Max. Länge der Leiterplatte / des Trägers: | 508 mm |
| Min. Länge der Leiterplatte / des Trägers: | 50 mm |
| Max. Breite der Leiterplatte / des Trägers: | 508 mm |
| Min. Breite der Leiterplatte / des Trägers (4): | 50 mm |
| Max. Stärke der Leiterplatte / des Trägers: | 15,2 mm |
| Max. Freiraum auf der Oberseite der Platine | 120 mm |
| Max. Freiraum auf der Unterseite der Platine | 40 mm |
| Kantenabstand (5): | 3 mm, Kantenförderband mit Klemmschienen |
| Transporthöhe: | Entsprechend dem SMEMA-Standard für Förderbandhöhe; Höhe anpassbar von 940-965 mm gemessen vom Boden bis zur Unterkante der Leiterplatte |
| Belastbarkeit (6): | 7,5 kg |
| Betriebsmodi: | Automatisch (SMEMA), manuelle oder durchkontaktiert |

Anlagen-Voraussetzungen

| | |
|----------------------------|--|
| Stellfläche des Systems: | 2300 x 1700 mm |
| Druckluft: | 6 bar min., 8 bar max. |
| Leistung (Netzstrom) (7): | Spannungsversorgung mit 3 Phasen, 400VAC, 50-60 Hz, 17-19 kW, 28-29 A |
| Stickstoff: | 99,99% (4.0) rein, 4-6 bar, 1,3 m ³ /Stunde (einfacher Tiegel), 2,6 m ³ /Stunde (Doppeltiegel) |
| Belüftung: | Rückseite 150 m ³ /Stunde, 100 mm Leitungsdurchm. |
| Gewicht der Anlage (8, 9): | 1200 kg |

- (1) Wiederholbarkeit wird bei voller Nenngeschwindigkeit des Systems gemessen.
- (2) Lötleistung und Gesamtgewicht des Löttiegels und der Pumpengruppe variieren je nach Lötlegierung.
- (3) Platinengröße im Parallelbetrieb und im doppelseitigen Modus reduziert
- (4) Für kleinere oder größere Platinen / Träger kontaktieren Sie bitte den Hersteller.
- (5) Kantenförderer entspricht den SMEMA-Standards
- (6) Gesamtgewicht aller Teile auf dem Förderer zu jedem beliebigen Zeitpunkt. Bei höheren Anforderungen an die Tragkraft kontaktieren Sie bitten den Hersteller.
- (7) Je nach Zusammenstellung variiert die elektrische Leistung.
- (8) Je nach Zusammenstellung variiert das Gewicht der Anlage.
- (9) Abhängig von der Zusammenstellung. Andere Zusammenstellungen sind erhältlich. Wenden Sie sich an Nordson SELECT.

Windows ist eine in den USA und anderen Ländern eingetragene Marke von Microsoft Corporation.

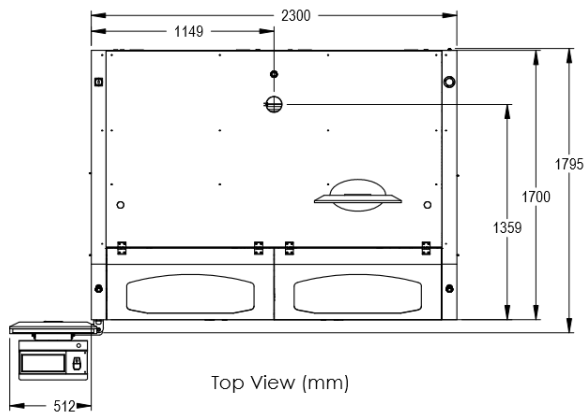
Eingehaltene Normen

SMEMA, CE

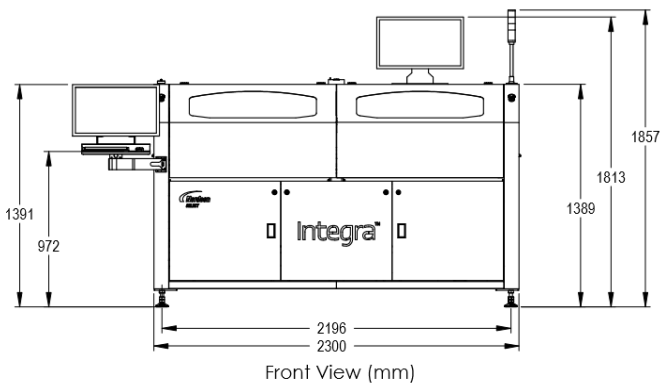
Möglicherweise stehen zusätzliche Optionen zur Verfügung: kontaktieren Sie Nordson SELECT, um mehr zu erfahren.

Integra™ 508.2

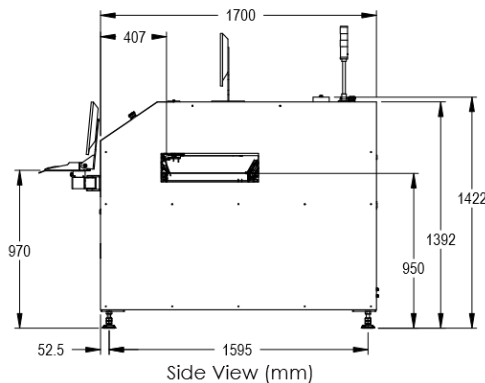
Abmessungen in Millimeter



Top View (mm)



Front View (mm)



Side View (mm)

Nordson SELECT Inc.

Büro Deutschland

+49 (0) 7273 949466 0 Telefon

info@nordsonselect.com E-Mail

Perlackerstraße 11

76767 Hagenbach

Deutschland

www.nordsonselect.com

Ausgabe vom 15.08.2017

Seite 4 von 4

Für weitere Informationen

kontaktieren Sie Ihren Vertreter

vor Ort oder Ihr Regionalbüro.

Nordsonselect.com

Nordamerika

Hauptsitz

Spokane Valley, WA, USA

+1.509.924.4898

info@nordsonselect.com

China

E-Mail:

info@nordsonselect.com

Schanghai

+86.21.3866.9166

Peking

+86.10. 8453.6388

Kanton

+86.20.8554.9996

Europa

Maastricht, Niederlande

+31. 43.352.4466

info@nordsonselect.com

Japan

Tokio

+81.3.5762.2801

Info@nordsonselect.com

Korea

Seoul

+82.31.765.8337

info@nordsonselect.com

Indien

Madras

+91. 44.4353.9024

info@nordsonselect.com

Südostasien/ Australien

Singapur

+65.6796.9514

info@nordsonselect.com

Taiwan

+886,229.02,1860

info@nordsonselect.com