

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL ROBOT

Dimensiones del soporte (Longitud x anchura)	660 mm
Altura total	580 mm
Camino del robot	60 mm
Alimentación	230 v 50 Hz
Capacidad del soporte para el traslado de los componentes	300 mm

DESCRIPCIÓN

- 1 Ajuste del tiempo de precalentamiento por aproximación del instrumento del estaño en fusión (de 1/10 min a 10 min) Permite el precalentamiento de un componente, por ejemplo, para evitar los choques térmicos.
- 2 Ajuste de la velocidad de entrada en la mezcla de 0 a 30mm/s
- 3 Arreglo del tiempo de inmersión en la mezcla (0,1 a 10 s)
- 4 Ajuste de la velocidad de la salida de la mezcla de 0 a 30 mm/s
- 5 Principio del ciclo (también en 11)
- 6 Conmutador con o sin interrupción para el precalentamiento
- 7 Puesta a cero
- 8 Transportador de los componentes
- 9 Instrumento para ajustar el transportador
- 10 Indicación de la altura para la interrupción para el precalentamiento
- 11 Principio del ciclo
- 12 Ajuste de la altura para la interrupción para el precalentamiento
- 13 Ajuste del bloque para la posición "0" (según el baño utilizado)
- 14 Ajuste de la altura del baño

BAÑO DE ESTAÑO BE 300 X 50



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL BAÑO

Potencia	1600 w
dimensiones útiles L x A x A	Crisol: 300 x 50 x 45mm
Peso de mezcla	Aproximadamente 7 Kg
Alimentación	230 v 50 Hz
Regulación	PID con reglaje de la consigna

DESCRIPCIÓN

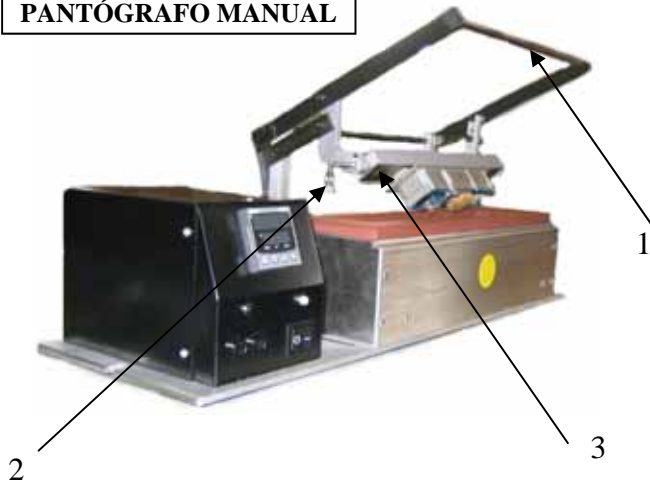
- 1 Regulador PID doble pantalla
- 2 Ranuras que permiten proceder al rascado de las escorias y comprobar el nivel de la mezcla
- 3 Bandeja colectora de las escorias

El baño es compatible con las mezclas sin plomo

En principio, un puesto de estañado y desdorado de componentes debe conllevar dos baños, uno para el desdorado, el otro para el estañado (ya que hay una posibilidad de polución si solo se utiliza un baño).

Se debe también, en teoría, utilizar dos robots, uno para el desdorado y el otro para el estañado, pero eso es costoso. Hay una otra posibilidad: el pantógrafo manual

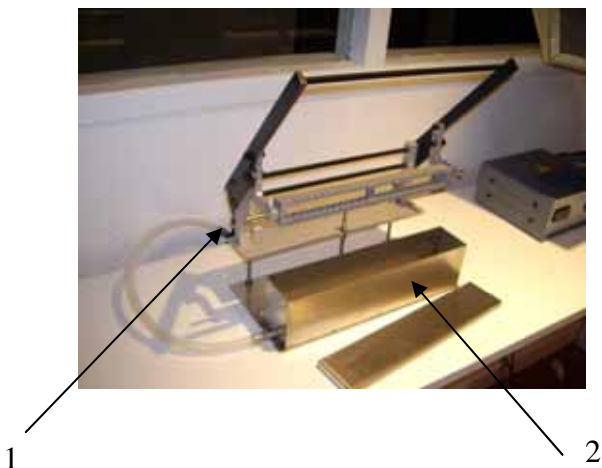
PANTÓGRAFO MANUAL



Este pantógrafo se sube muy fácilmente sobre el baño de estaño BE 300X50 y puede utilizarse sobre el puesto de desdorado.

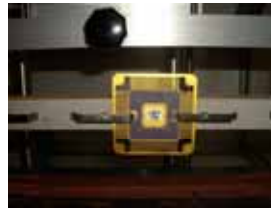
Una presión manual sobre la palanca (1) permite hacer descender la barra que lleva los componentes (3) a una profundidad determinada por un tope regulado antes. El pantógrafo recibe las mismas barras que el robot, pero no tiene los diferentes parámetros como el tiempo de inmersión, velocidades de entrada y de salida en el baño (lo que puede implicar puentes entre las patas de los componentes, pero no es grave ya que se eliminarán cuando sean estañados con el robot)

APLICACIÓN DEL FLUJO



La aplicación del flujo puede hacerse de la misma manera, con un recipiente a flujo (2) subido con un pantógrafo, el recipiente tiene un grifo de vaciado (1). O simplemente se puede remojar manualmente los componentes subidos sobre la barra, en un recipiente a flujo.

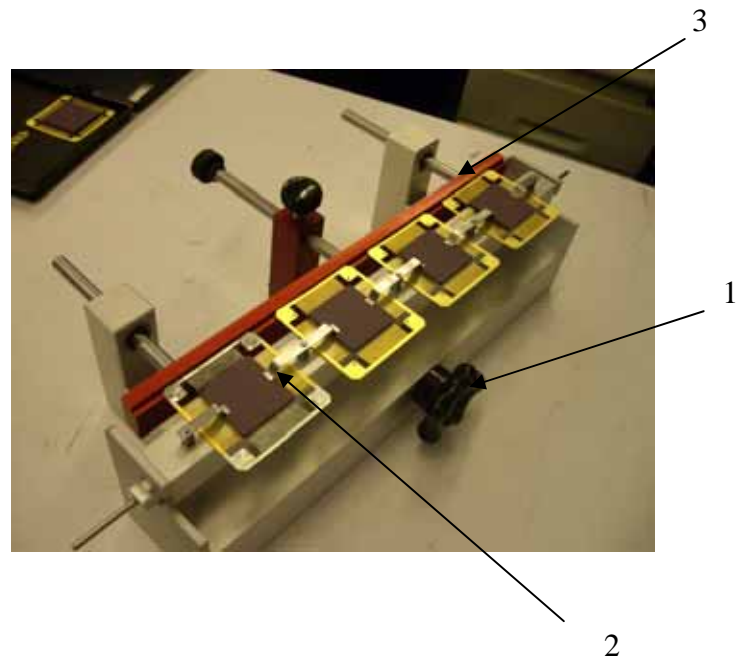
HERRAMIENTAS PORTACOMPONENTES



Algunos ejemplos:

CARGADOR DE BARRAS EN COMPONENTES

En algunos casos, este pequeño aparato fue estudiado para facilitar la carga y la descarga de las barras en componentes, en particular aquellas que conciernen circuitos integrados, PF, CQFT etc..



Una perilla (1) levanta los resortes (2) para dejar pasar los componentes. Además, este dispositivo permite por su tope regulable (3) centrar el componente sobre la barra, lo que permite así estañar los dos costados simplemente girándolo.