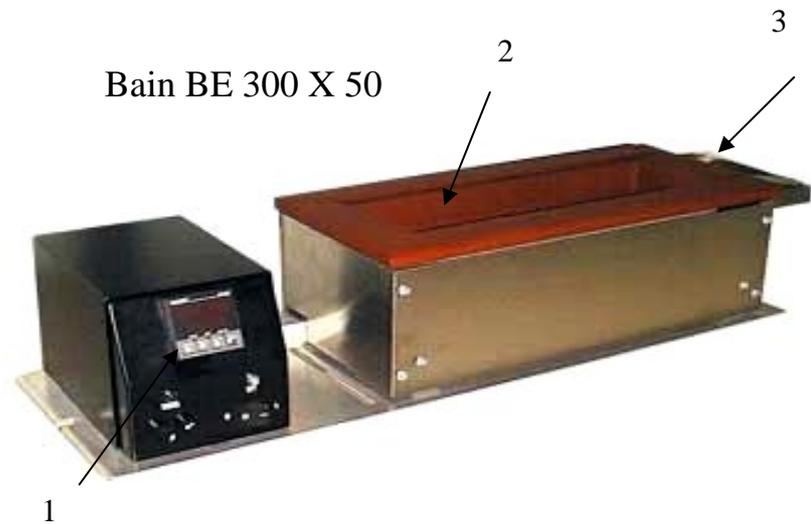


Caractéristiques techniques du robot

Dimensions plaque support L x l	660 mm
Hauteur totale	580 mm
Course robot	60 mm
Alimentation électrique	230 v 50 Hz
Capacité du porte outil	300 mm

DESCRIPTIF

- 1 Réglage du temps de préchauffage par approche de l'outil de l'étain en fusion (de $1/10^6$ mn à 10 mn) Permet le préchauffage d'un composant par exemple pour éviter les chocs thermiques
- 2 Réglage vitesse entrée dans l'alliage de 0 à 30mm/s
- 3 Réglage du temps de trempé dans l'alliage (0,1 à 10 s)
- 4 Réglage de la vitesse de sortie de l'alliage de 0 à 30 mm/s
- 5 Départ cycle (également en 11)
- 6 Commutateur avec ou sans arrêt préchauffage
- 7 Remise à zéro
- 8 Barrette porte composants
- 9 Porte barrette
- 10 Indication hauteur de l'arrêt préchauffage
- 11 Départ cycle
- 12 Réglage de la hauteur de l'arrêt de la préchauffe
- 13 Réglage du bloc pour la mise à « 0 » (selon le bain utilisé)
- 14 Blocage de l'ensemble bloc



Bain BE 300 X 50

Caractéristiques techniques du bain

Puissance	1600 w
Dimensions utiles L x l x H	Creuset 300 x 50 x 45mm
Poids alliage	Environ 7 Kg
Alimentation électrique	230 v 50 Hz
Régulation	PID avec réglage consigne

DESCRIPTIF

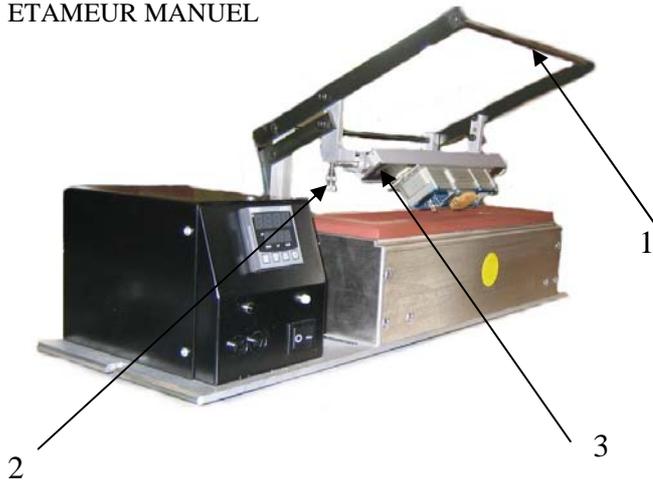
- 1 Régulateur PID double afficheur
- 2 Rails usinés permettant de procéder au raclage des scories et de vérifier le niveau de l'alliage
- 3 Bac de récupération de scories

Le bain est compatible avec les alliages sans plomb

En principe ,un poste d'étamage et dédorage de composants doit comporter deux bains , l'un pour le dédorage , l'autre pour l'étamage (car il y a possibilité de pollution si l'on utilise qu'un seul bain).

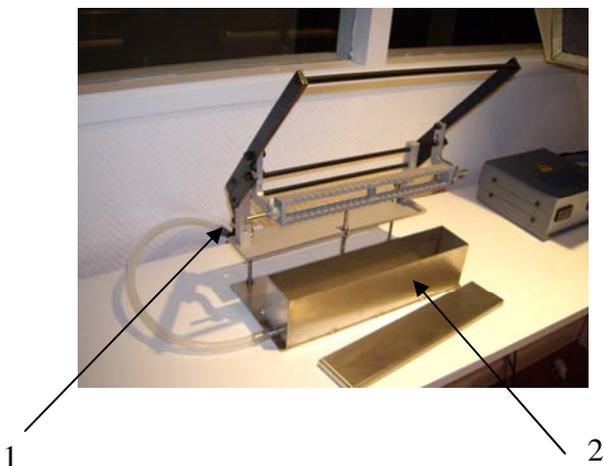
On doit également ,en principe utiliser deux robots , l'un pour le dédorage , l'autre pour l 'étamage , mais ceci a un coût . Il y a une autre possibilité : le pantographe manuel ci-dessous

ETAMEUR MANUEL



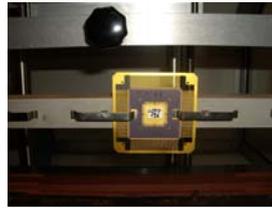
Ce pantographe se monte très facilement sur le bain d'étain BE 300X50 et peut être utilisé sur le poste de dédorage. Une pression manuelle sur le levier (1) permet de faire descendre la barrette porte composants (3) à une profondeur déterminée par une butée (2) préalablement réglée. Le pantographe accueille les mêmes barrettes que le robot , mais n'a pas bien sûr les réglages de temps de plongées et de vitesses s'entrées et de sorties du bain (ce qui peut entraîner des pontages entre les pattes des composants , ce n'est pas bien grave car ils seront éliminés lors du passage à l'étamage avec le robot)

FLUXAGE



Le fluxage peut être fait de la même manière , avec un bac à flux (2) surmonté d'un pantographe , le bac possède un robinet de vidange (1) . Ou tout simplement on peut tremper les composants montés sur la barrette manuellement , dans un bac à flux.

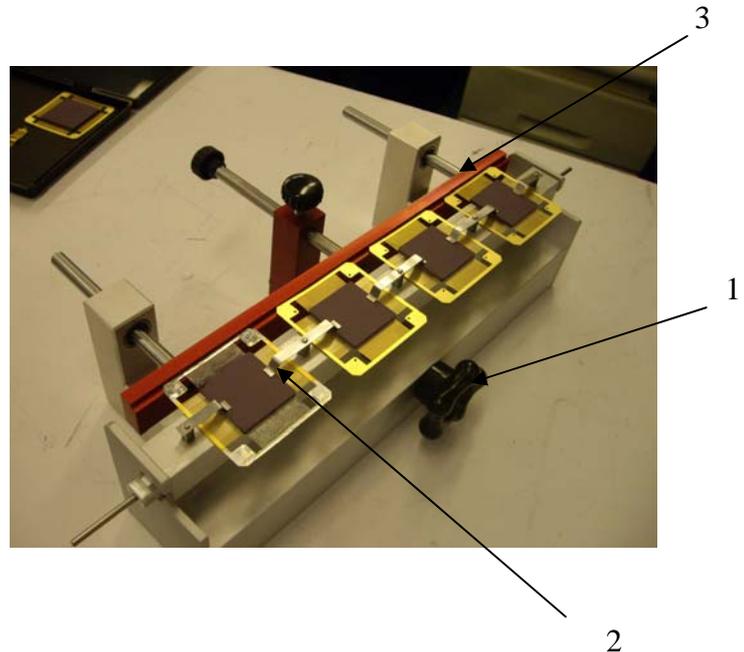
OUTILLAGES PORTES COMPOSANTS



Quelques exemples

Chargeur de barrettes en composants

Dans certains cas , ce petit appareil à été étudié pour faciliter le chargement et le déchargement des barrettes en composants notamment celles concernant les circuits intégrés , PF , CQFT etc



Un bouton moleté (1) vient soulever les ressorts (2) pour laisser passer les composants . En outre ce dispositif permet par sa butée réglable (3) de centrer le composant sur la barrette permettant ainsi de pouvoir étamer les 2 cotés par retournement de celle-ci.