

Vollkonvektions-Reflow-Lötsystem SMT XXS (N₂)



Die kleine Leistungsstarke
**Vollkonvektions-Reflow-Lötsystem
SMT XXS (N₂)**

Ideale Lösung bei kleinem bis mittlerem Durchsatz in der Produktion; in Labs, bei Versuchsstrecken, Prototypen-Fertigung.

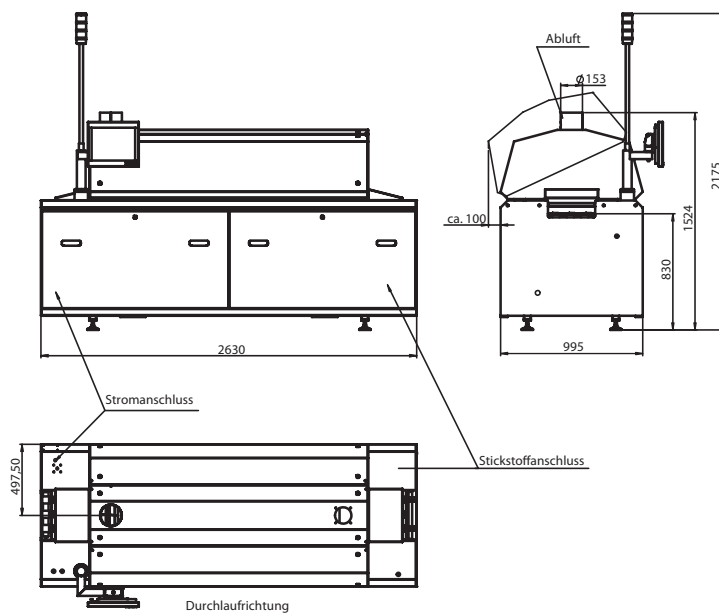


Wichtige Gemeinsamkeiten

Alle SMT Reflow-Lötsysteme gewährleisten optimale Prozesssicherheit durch innovative Technologie und sind mit folgenden Vorteilen ausgestattet:

- Spezielles Düsenystem für optimale Wärmeübertragung
- Ausgereiftes Steuerungskonzept für geringste Energie- und Medienverbräuche
- Mehrstufige Kondensatfilter in der Kühlzone für effiziente Reinigung
- Prozessraum in Edelstahlausführung
- Geeignet für Temper- und Aushärteprozesse

Alle Systeme sind als Luft- oder Stickstoffversion erhältlich und geeignet für die Kleinserie bis hin zum Dreischichtbetrieb.



Technische Änderungen vorbehalten, 04/12/2009

SMT

Maschinen- und Vertriebs GmbH & Co. KG

Technisches Datenblatt SMT XXS (N₂)

Außenabmessungen

Länge:	2630 mm
Breite:	995 mm
Höhe (im Lieferzustand / mit montierter Warnleuchte): ^{2.)}	1524 mm / 2175 mm
Einlaufhöhe, variabel einstellbar: ^{2.)}	830 ... 1030 ±20 mm

Gewicht	ca. 750 kg
Anzahl / Durchmesser Stellfüße:	4 / 80 mm
max. Bodenbelastung:	750 kg/m ²

Prozesskammer

Länge:	1950 mm
Vorheizzone:	2
Peakzone (oben/unten):	1 Peakzone mit 2 Heizungsmodulen (1 oben/1 unten)
Unterseitenheizung Vorheizzone (Option):	2
Beheizte Prozesslänge, gesamt:	1380 mm
Aktive Konvektionsstrecke:	1180 mm
Kühlzonenlänge:	910 mm
Temperaturerfassung:	NiCr-Ni Fühler im Gasstrom
Aufheizzeit:	ca. 30 min.
Wärmeübertragung:	100% Zwangskonvektion
Prozesstemperatur (Vorheizzone/Peakzone):	max. 300 °C (Vorheizzone) / 350 °C (Peak)

Transport Kette

Nutzbare Arbeitsbreite mit Leiterplatten-Unterstützung:	60 ... 260 mm
Freie Durchlaufhöhe (oben/unten):	30/30 mm
Max. Belastung pro Spur	2 kg/m

Transport Stabgliedergeflechtsband

Nutzbare Arbeitsbreite:	300 mm
Freie Durchlaufhöhe (oben):	50 mm
Max. Belastung pro Spur	2 kg/m

Transportgeschwindigkeit	0,2 ... 3,0 m/min.
---------------------------------	--------------------

Durchschnittliche Arbeitsgeschwindigkeit	0,2 ... 0,4 m/min.
---	--------------------

Absaugung ^{3.)}

Absaugstutzen:	1 x Ø 153 mm
Benötigte Abluftmenge je Stutzen Einlauf:	ca. 300 ... 400 m ³ /h
Ablufttemperatur am Absaugstutzen:	< 50 °C
Abluft - Innenwiderstand der Anlage:	3 - 8 mbar

Dauerschalldruckpegel	< 70 dB(A)
------------------------------	------------

Steuerungseinheit	CDIAS mit RT 7
--------------------------	----------------

Stickstoffanschluss * ^{4.)}

Anschlussarmatur:	R 3/8" Innengewinde
Arbeitsdruck (an Anschlussarmatur):	6 ... 8 bar
N ₂ -Verbrauch im Beharrungszustand bei Transportbreite 220 mm: ^{6.)}	ca. 9 m ³ /h
N ₂ -Verbrauch bei Volllast bei Transportbreite 220 mm: ^{7.)}	ca. 15 m ³ /h
Betriebsbereitschaft (1000 ppm, N ₂ < 5 ppm O ₂):	ca. 15 min.

Spannungsversorgung

Anschlussspannung:	3~N, PE 230 / 400 V, 50 Hz
max. Stromaufnahme pro Phase:	29 A
Anschlussleistung:	19 kW
Energieverbrauch im Beharrungszustand: ^{1.)}	ca. 5 kW h

1.) Kettentransport mit 220 mm Arbeitsbreite und Lüfterdimmung, ohne sonstige Zusatzoptionen

2.) Einlaufhöhe 830 mm; bei abweichender Einlaufhöhe verändern sich entsprechend die Höhenmaße der Anlage

3.) Anschluss eines hitzebeständigen (mind. 100 °C) Schlauches (lieferbar durch SMT) oder Rohrs, Abluftsystem mit stellbarer Drosselklappe am Anschluss des Absaugstutzens ist vom Betreiber bereitzustellen

4.) Stickstoffversorgung mit Druckminderer ist vom Betreiber bereitzustellen, empfohlene Stickstoffversorgung mit Restsauerstoffgehalt < 5 ppm

6.) Bei 1000 ppm mit Option „Intelligente Stickstoffregelung“ und „Sleeping mode“; bei 500 ppm erhöht sich der Wert auf ca. 10 m³/h

7.) Mit Leiterplatten (220 x 220 mm) bei einer Leiterplattenlänge Abstand und 1000 ppm; bei 500 ppm erhöht sich der Wert auf ca. 17 m³/h

* Nur mit Option Stickstoff