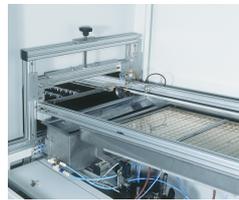


Produktinformation Wellenlötanlage HWL 250-330



Technische Daten HWL 250-330

■ Wellenbreite HWL 250	250 mm
■ Wellenbreite HWL 330	330 mm
■ Maximale Wellenhöhe	8 mm
■ Lotvolumen	270 kg
■ Aufheizzeit auf 250°C	90 min
■ Durchmesser Absaugstutzen	150 mm
■ Anzahl Absaugstutzen	2
■ Absaugleistung (geregelt)	1300 m³/h
■ Länge (ohne Ein- und Auslass)	2200 mm
■ Breite	960 mm
■ Höhe (ohne Stellfuß)	1560 mm
■ Gesamtgewicht (ohne Zinn) ca.	650 kg
■ Pneumatischer Anschluss	¼" / 6 bar
■ Heizleistung Tiegel	8,9 kW
■ Vorheizzonlänge	900 mm
■ Vorheizleistung	9 kW
■ Anschlussleistung	18 kW
■ Anschlussspannung	400 V/32 A Cekon
■ Transportgeschwindigkeit	0,5 – 2,5 m/min
■ Transportwinkel	6 – 8°
■ Maximale Baugruppenhöhe	130 mm

Grundausrüstung

Oberflächenbeschichtete Lötseinheit
(für bleifreie Anwendungen)
Doppelwelle
Airknife
Fluxer und Wellenintervall
Schaumfluxer
Ausfahrbarer Tiegel
Tiegel – höhenverstellbar
inc. ein Werkstückträger

Optionen:

Sprühfluxer od.
Sprühfluxer als Beistellung
Tunnel über Vorheizung
Konvektionsvorheizung
Kühlbrücke
Stickstoffsystem

Technische Änderungen vorbehalten



Beschreibung Wellenlötanlage HWL 250-330

Mechanischer Aufbau

Die Doppelwellenlötmaschine HWL 250-330 ist als formschönes Standmodell aus selbsttragender Stahlkonstruktion aufgebaut. Komplett geschlossene Anlage, die große Fronthaube (mit Sichtfenster) ermöglicht einen komfortablen Zugang zum Innenraum der Anlage. Dadurch offener Zugang zur Fluxereinheit, Vorheizung und Löttiegel. Im hinteren Bereich sind zwei Absaugstutzen über Fluxer und Löttiegel integriert.

Transporteinrichtung

Doppelseitiger antistatischer Gurttransport, stufenlos regelbar von 0,5 – 2,5 m/min. Winkelverstellung von 6-8 Grad. (Skala)

Fluxer

Die Grundmaschine ist mit einem Schaumfluxer ausgerüstet. Optional kann die Anlage mit einem Sprühfluxer ausgerüstet werden. Der Sprühfluxer besteht aus:

Mikrodosierpumpe mit Direktansaugung aus dem Flussmittelbehälter; automatische Leiterplattenerkennung; „Flussmittelzerstäubung“ durch Mischdüse; leichte Zugänglichkeit, somit einfache Reinigung des Systems, Sprühdüse mittels Schnellverschluss austauschbar.

Vorwärmzone

Die Grundmaschine ist mit einer 3-stufigen Unterseiten Vorheizung ausgerüstet. Die Vorheizung besteht aus 3 mittelwelligen Infrarot Heizkassetten. Die Heizkassetten werden durch eine leicht zu reinigende Ceranglasplatte abgedeckt. Optional ist ein Tunnel für die Vorheizung lieferbar (Edelstahlspiegelblech). Dieser Tunnel kann auch mit einer Infrarot Oberheizung (lang/mittelwellig) bzw. mit einer Konvektions-Oberheizung ausgerüstet werden.

Löttaggregat

Die HWL 250-330 verfügt serienmäßig über 2 Wellensysteme. Die DELTA Welle dient zum Löten von bedrahteten Bauteilen. Die JET Welle wird beim Löten von SMD-Platinen zugeschaltet. Jede Welle wird jeweils durch einen geeigneten, geregelten DC-Motor angetrieben. Löttiegel, Pumpenschächte, Pumpenräder und Löt Düsen sind Oberflächenbeschichtet und somit für die Verarbeitung von bleifreien Loten geeignet. Der Löttiegel ist ausfahrbar.

Steuerung

Mikroprozessorsteuerung mit Anzeigedisplay, Integriertem Datenspeicher, Integrierter Wochenzeitschaltuhr, Druckerschnittstelle, 30 Programme speicherbar, einfaches erfassen und dokumentieren von Prozessdaten, Tiegeltemperatur, - Transportgeschwindigkeit, - Vorheizungstemperatur(en), - Lötwellenhöhe(n), - Welledrehzahl, - Programmnummer.

Transportsystemintegration

Der Online-Betrieb ermöglicht die Integration der Anlage in ein bestehendes oder optional erhältliches Transportsystem (s. Prospekt). Dieses kann bestehen aus: Zuführband, Auslaufband, Umsetzer 'Senken', Rücklaufband (unter der Maschine), Umsetzer 'Heben' und Zuführband zur Maschine (Bestückung).

Die HWL 250-330 ist auch als Stickstoffanlage erhältlich oder kann später umgerüstet werden.

Technische Änderungen vorbehalten

WLS-tec ♦ Hauptstraße 144 ♦ 97904 Dorfprozelten ♦ Tel: 09392 93 45 82 ♦ Fax: 09392 93 45 83 ♦ E-Mail info@wls-tec.de
