

Produktinformation Wellenlötanlage HWL 350-400



Technische Daten HWL 350-400

■ Wellenbreite HWL 350	350 mm
■ Wellenbreite HWL 400	400 mm
■ Maximale Wellenhöhe	8 mm
■ Lotvolumen	370 kg
■ Aufheizzeit auf 260°C	110 min
■ Durchmesser Absaugstutzen	150 mm
■ Anzahl Absaugstutzen	2
■ Absaugleistung (geregelt)	1300 m ³ /h
■ Länge (ohne Ein- und Auslass)	2900 mm
■ Breite	1200 mm
■ Höhe (ohne Stellfuß)	1560 mm
■ Stellfläche	3000 x 1200 mm
■ Gesamtgewicht (ohne Zinn) ca.	900 kg
■ Pneumatischer Anschluss	¼" / 6 bar
■ Heizleistung Tiegel	8,9 kW
■ Vorheizzonlänge	1600 mm
■ Vorheizleistung (4x IR, 1x Hotspeed)	15 kW
■ Anschlussleistung	je nach Konfiguration
■ Anschlussspannung	400 V, 50Hz
■ Transportgeschwindigkeit	0,5 – 2,5 m/min
■ Transportwinkel	6 – 8°

Grundausrüstung

Oberflächenbeschichtete Lötinheit
(für bleifreie Anwendungen)
Doppelwelle
Airknife
Fluxer (Sprühfluxer) und Wellenintervall
Sprühfluxer
Ausfahrbarer Tiegel m. Zentraler
Höhenverstellung

Optionen:

Sprühfluxer ext.
Tunnel über Vorheizung
Konvektionsvorheizung
Kühlbrücke
Stickstoffsystem
Woerthmann-Welle



Beschreibung Wellenlötanlage HWL 350-400

Mechanischer Aufbau

Die Doppelwellenlötmaschine HWL 350-400 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 4-stufigen Unterseiten Vorheizung ausgerüstet. Die Vorheizung besteht aus 4 mittelwelligen Infrarot Heizkassetten. Die Heizkassetten werden durch eine leicht zu reinigende Ceranglasplatte abgedeckt. Vor dem Lötbad befindet sich ein kurzwelliger Strahler (Hotspeed-geregelt).

Ein Tunnel über die gesamte Vorheizung (Edelstahlspiegelblech) ist standard. Dieser Tunnel kann auch mit einer Infrarot Oberheizung (lang/mittelwellig) bzw. mit einer Konvektions-Oberheizung ausgerüstet werden.

Lötaggregat

Die HWL 350-400 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 ausfahr- und zentral höhenverstellbar.

Steuerung

Mikroprozessorsteuerung mit Anzeigedisplay, Integriertem Datenspeicher, Integrierter Wochenzeitschaltuhr, Druckerschnittstelle, 30 Programme speicherbar, einfaches erfassen und dokumentieren von Prozessdaten, Tiegeltemperatur, Transportgeschwindigkeit, Vorheizungstemperatur(en), Lötwellenhöhe(n), Welldrehzahl, 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 350-400 ist auch als Stickstoffanlage erhältlich oder kann später umgerüstet werden.