

Machine manuel de micro-soudage SR/SP10 - 1012

Stabilité, flexibilité et ergonomie pour des processus fiables



- Plate-forme pour soudage hotbar, thermocollage, bouterollage ou soudage par court-circuit
- Unité process montée sur support, avec coulisse manuelle (pédale à cable mécanique), coulisse pneumatique en option
- Support ajustable en hauteur, course 60mm
- Ajustage de la force de soudage par ressort
- Table X-Y manuelle ou table Y manuelle outable Y pneumatique
- Départ cycle par bouton ou pédale
- Programmation et utilisation via l'écran tactile
- Plus de 90 programmes différents peuvent être stockés
- Principe modulaire, diverses options selon besoin client



COVATEC

Machine manuell de micro-soudage SR/SP10 - 1012

Technologies

Soudage hot-bar

- Pour le soudage hot-bar, nous utilisons un générateur reflow de type R1260 avec une puissance de 2.5kVA; les composants (câbles connectés sur capteurs, affichages connectés au circuit de commande, etc.) sont contactés avec de l'étain de soudure.
- La connexion à l'étain n'est pas idéale pour des pièces soumises à des vibrations, parce que ce type de connexion tente à craquer.
- Le procès peut être paramétré par le client; les paramètres pouvant être ajustés sont : le gradient de température, la température de soudage, le temps de soudage et la température de refroidissement.
- La fixation standardisée permet de monter des têtes de soudage pour thermodes d'une largeur de 1 - 220mm. En option, nous avons un système dérouleur de ruban film Kapton.
- Le film Kapton protège la thermode de contaminations.
- Sans ruban film Kapton, la thermode doit être nettoyée à intervalles pré-définis avec une brosse métallique. La machine peut aussi être équipée d'un système de nettoyage automatique.



Thermocollage

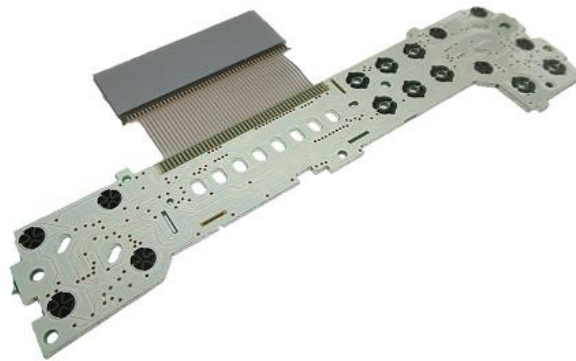
- Pour le thermocollage, nous utilisons un générateur reflow de type R1260 avec une puissance de 2.5kVA; les composants (affichages type aérospatiaux connectés au circuits de commande, etc.) sont contactés avec une bande autocollante double-face conductive anisotrope.
- Le process a lieu en 2 phases: dans un premier temps, la bande autocollante est fixée sur le premier composant, ensuite le film de protection est retiré et le second composant est attaché au premier.
- La connection à l'aide de la bande autocollante conductive est plus appropriée aux applications sujettes aux vibrations; pour cette raison, cette technologie peut être appliquée quand le soudage hot-bar ne convient pas.
- Le process peut être paramétré par le client; les paramètres pouvant être ajustés sont le gradient de température, la température de thermocollage, le temps de thermocollage et la température de refroidissement.



Machine manuell de micro-soudage SR/SP10 - 1012

Technologies

- La fixation standardisée permet de monter des têtes de soudage pour thermodes d'une largeur de 1 - 220mm. Pour le thermocollage, la thermode doit être protégée de contaminations par une bande silicone; à cette fin, la machine est équipée d'un système de déroulage automatique de la bande.
- La bande autocollante double-face utilisée pour contacter les deux composants peut être amenée et positionnée automatiquement; avant le second processus de collage, le film protecteur est retiré automatiquement.



Bouterollage

- Le bouterollage est utilisé pour déformer des tiges plastiques afin de fixer des composants ou fermer des boîtiers plastiques. Pour ce process, il est impératif de refroidir la thermode ou le plastic avant de retirer la tête de soudage.
- Dans le cas contraire, la thermode va arracher de la matière plastique, se contaminer et créer des surfaces non-uniformes sur les composants.
- Ici également, nous utilisons un générateur reflow de type R1260 avec une puissance de 2.5kVA.
- Le process peut être paramétré par le client; les paramètres pouvant être ajustés sont : le gradient de température, la température de bouterollage, le temps de soudage et la température de refroidissement.
- Pour éviter la contamination de la thermode, la machine peut être équipée d'un système de nettoyage automatique.

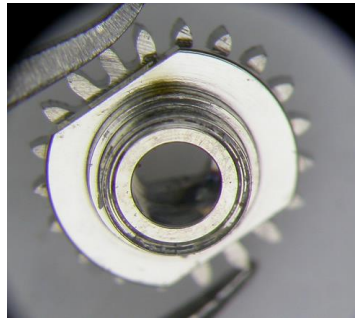


Machine manuell de micro-soudage SR/SP10 - 1012

Technologies

Soudage par court.circuit

- Le soudage par court-circuit permet de joindre des petites pièces conductrices de courant.
- Le générateur SP1240-75 a une puissance de max. 75Ws. Les paramètres ajustables sont la puissance et le temps de soudage (2, 6 ou 9ms).



Données techniques / équipement

Machin manuell de micro-soudage		SR/SP10-1012
Technologie possible		
Soudage hot-bar		Oui
Thermocollage		Oui
Bouterollage		Oui
Soudage par court.circuit		Oui
Dimensions		
Poste manuel		
Hauteur	mm	590
Profondeur	mm	600
Largeur	mm	700
Poids complet	kg	50
Alimentation		
Tension	V AC	230
Fréquence	Hz	50 - 60
Puissance max.	kVA	3.6
Courant max.	A	16
Air comprimé max.	MPa	0.6
Équipement		
Tables		
Table X-Y manuel		Variante
Table Y manuel		Variante
Table Y pneumatiques		Variante
Réglage de force		
Soudage hot-bar		Feder
Thermocollage		Feder
Bouterollage		Feder
Soudage par court.circuit		Feder

Sous réserve de modifications techniques

Covatec AG
 Rue des Prés 137
 CH-2503 Biel / Bienne
 Tél. +41 32 344 99 70
 info@covatec.ch / www.covatec.ch

COVATEC