

# Manuelle Mikroschweissanlage SR/SP10 - 1012

Stabilität, Flexibilität und Ergonomie für zuverlässige Prozesse



- Plattform zum Bügellöten, Heissiegeln, Warmverstemmen, Kurzschlusschweißen
- Technologieträger auf Ständer montiert, mit manueller Kulisse ( Pedal mit Kabelzug ), oder pneumatischer Kulisse
- Ständer in der Höhe einstellbar, Weg 60mm
- Krafteinstellung über Feder
- Wahlweise manueller X-Y Tisch, manueller Y-Tisch, pneumatischer Y-Tisch
- Prozessauslösung mit Startknopf oder Fusspedal
- Programmierung und Bedienung über Touchscreen
- Mehr als 90 verschiedene Teileprogramme speicherbar
- Baukasten-Prinzip, diverse Optionen auf Kundenwunsch erhältlich



**COVATEC**

# Manuelle Mikroschweissanlage SR/SP10 - 1012

## Technologien

### Bügellöten

- Beim Bügellöten wird ein Reflow-Generator vom Typ R1260 mit 2.5kVA Leistung eingesetzt; dabei werde Bauteile ( z.B. Kabel an Sensoren, Anzeigen an Steuerplatinen, usw. ) mit Lot verbunden.
- Die Verbindung mit Lot ist nicht geeignet für Bauteile, welche Vibrationen ausgesetzt sind. Das Lot neigt oft dazu, bei Vibrationen zu reißen.
- Der Prozess ist frei parametrierbar; als Parameter können der Temperaturgradient, die Löttemperatur, die Zeit und die Abkühltemperatur eingestellt werden.
- Durch die standardisierte Aufnahme, können Lötköpfe für Thermoden von 1 - 220mm Breite eingesetzt werden. Auf Wunsch, kann ein automatischer Kaptonbandabroller montiert werden.
- Mit dem Kaptonband wird die Thermode vor Verunreinigungen geschützt.
- Wenn kein Kaptonband als Schutz der Thermode eingesetzt wird, muss diese nach einer definierten Anzahl Zyklen mit einer Bürste gereinigt werden. Zu diesem Zweck kann die Maschine mit einer automatischen Reinigungseinheit ausgerüstet werden.



### Heissiegeln

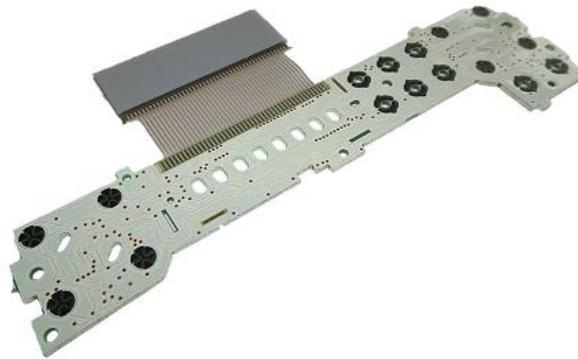
- Beim Heissiegeln wird ein Reflow-Generator vom Typ R1260 mit 2.5kVA Leistung eingesetzt; dabei werden Bauteile ( z.B. Anzeigen an Steuerplatinen, usw. ) mittels einem doppelseitigen leitenden Klebeband verbunden.
- Der Verbindungsprozess erfolgt in 2 Schritten: im ersten Schritt wird das Klebeband auf ein Bauteil geklebt, im zweiten Schritt wird zuerst die Schutzfolie vom Klebeband entfernt und danach das zweite Bauteil mit dem ersten verbunden.
- Die Verbindung mit Klebeband ist weniger anfällig für Vibrationen; daher kann diese Technologie dort eingesetzt werden, wo Bügellöten nicht geeignet ist.
- Der Prozess ist frei parametrierbar; als Parameter können der Temperaturgradient, die Löttemperatur, die Zeit und die Abkühltemperatur eingestellt werden.



# Manuelle Mikroschweissanlage SR/SP10 - 1012

## Technologien

- Durch die standardisierte Aufnahme können Lötöpfe für Thermoden mit Breiten bis zu 220mm eingesetzt werden. Beim Heissiegeln muss die Thermode mit einem Silikonband vor Verunreinigungen geschützt werden; dazu wird die Maschine mit einem automatischen Silikonbandabroller ausgestattet.
- Das doppelseitige Klebeband, welches verwendet wird um die beiden Bauteile zu verbinden, kann automatisch zugeführt und positioniert werden; vor dem zweiten Klebeprozess, wird die Schutzfolie automatisch entfernt



### Warmverstemmen

- Das Warmverstemmen dient dazu, Kunststoffstifte umzuformen um z.B. Gehäuse zu verschliessen. Dabei ist es äusserst wichtig, dass die Thermoden, bzw. der Kunststoff abgekühlt wird, bevor der Werkzeugkopf nach oben fährt.
- Bei zu frühem Hochfahren können Fäden aus dem Kunststoff gezogen werden, mit der Folge, dass die Thermode verunreinigt wird und dadurch der Kunststoff Ausrisse auf der Oberfläche hat.
- Deshalb setzen wir auch hier einen Reflow-Generator R1260 mit 2.5kVA Leistung ein.
- Der Prozess ist frei parametrierbar; als Parameter können der Temperaturgradient, die Prozesstemperatur, die Zeit und die Abkühltemperatur eingestellt werden.
- Allfällige Verschmutzungen an den Thermoden, können mit einer automatischen Reinigungseinheit entfernt werden.

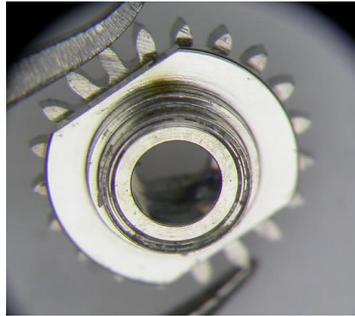


# Manuelle Mikroschweissanlage SR/SP10 - 1012

## Technologien

### Kurzschlusschweissen

- Beim Kurzschlusschweissen können kleine, Strom leitende Teile, durch Kurzschluss miteinander verbunden werden.
- Der Generator SP1240-75 hat eine Leistung von max. 75Ws. Als Parameter können die Leistung und die Schweisszeit (2, 6 oder 9ms) eingestellt werden.



## Technische Daten / Ausrüstung

Manuelle Mikroschweissanlage		SR/SP10-1012
<b>Mögliche Technologie</b>		
Bügellöten		Ja
Heissriegeln		Ja
Warmverstemmen		Ja
Kurzschlusschweissen		Ja
<b>Abmessungen</b>		
<b>Handarbeitsplatz</b>		
Höhe	mm	590
Tiefe	mm	600
Breite	mm	700
<b>Gewicht komplett</b>	kg	50
<b>Versorgung</b>		
Spannung	V AC	230
Frequenz	Hz	50 - 60
Leistung max.	kVA	3.6
Strom max.	A	16
Druckluft max.	MPa	0.6
<b>Ausrüstung</b>		
<b>Tische</b>		
Manueller X-Y Tisch		Variante
Manueller Y Tisch		Variante
Pneumatischer Y Tisch		Variante
<b>Kraftmessung</b>		
Bügellöten		Feder
Heissriegeln		Feder
Warmverstemmen		Feder
Kurzschlusschweissen		Feder

Technische Änderungen vorbehalten

Covatec AG  
Mattenstrasse 137  
CH-2503 Biel / Bienne  
Tel. 041 32 344 99 70  
info@covatec.ch / www.covatec.ch

**COVATEC**