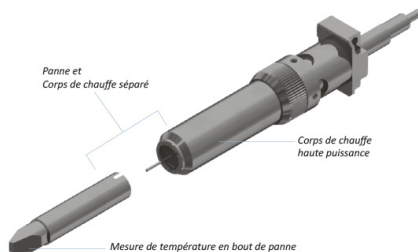
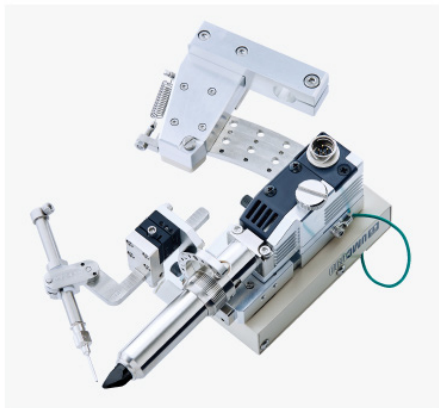


Description technique



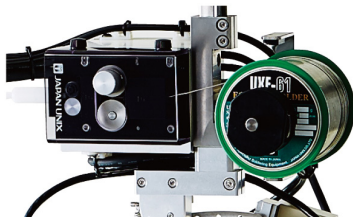
Corps de chauffe

- ▶ Corps de chauffe de 250W par induction dédié au brasage automatisé.
- ▶ Qualités thermiques optimisées par une mesure plus précise effectuée à l'extrémité de la panne de brasage.



Tête UMC-090-BHS

- ▶ Tête de brasage à induction haute performance point par point ou linéaire.
- ▶ Lock-on mécanisme pour le support guide fil.
- ▶ Angle de la panne modifiable de 60° à 90°.
- ▶ Changement du corps de chauffe/panne rapide (30s) avec l'heater block.



Boîte de soufflage

- ▶ Système de nettoyage par soufflage.
- ▶ Réglage du soufflage par débitmètre.
- ▶ Position de la buse rigidifiée par le lock-on mécanisme. Vacuum unit permet de faire le vide d'air lors du soufflage pour limiter les projections hors de la boîte.

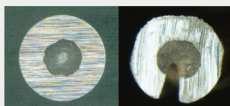
Programmation

- ▶ Programmation en multi-langues par console ou par logiciel.
- ▶ Contrôle via LAN.



Avance fil

- ▶ Système d'avance fil de précision pour des diamètres de fil de 0.3 à 1.2mm.
- ▶ Gestion par moteur pas à pas.
- ▶ Système équipé d'encodeur permettant de détecter l'absence de fil, le glissement du fil et le bourrage.
- ▶ Remplacement de la bobine simple et rapide.
- ▶ Option Clean cut, système d'incision du fil pour réduire les projections de flux et de microbilles.

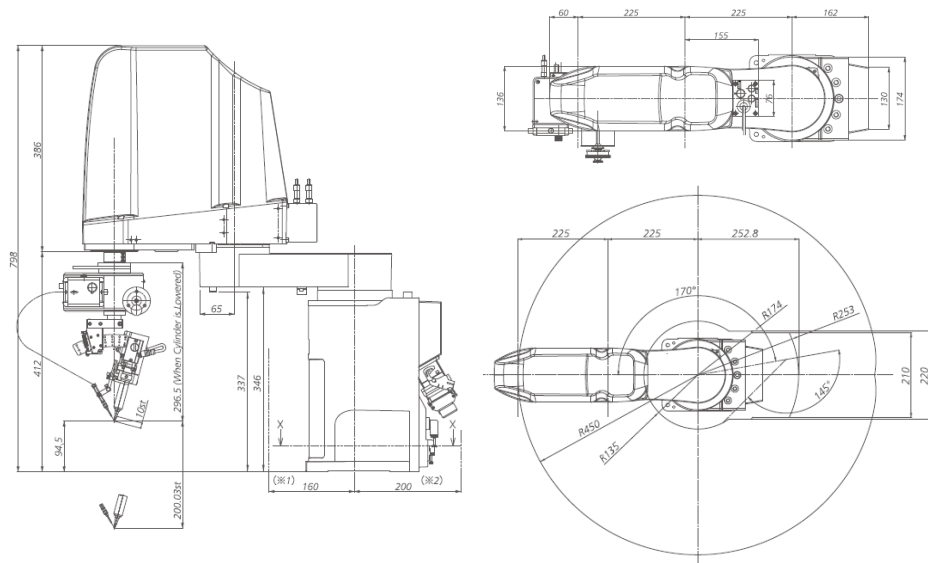


Intégration sur ligne de production

- ▶ Système de convoyeur
- ▶ Système de table rotative
- ▶ Système à deux navettes

Dimensions

UNIX 700FH



Nombre d'axes	5, incluant la gestion de l'avance fil
Axe J1	+/-170° / 400°/s / +/-0.01mm
Axe J2	+/-145° / 670°/s / +/-0.01mm
Axe J3 (Z)	200mm / 2400mm/s / +/-0.01mm
Axe J4 (θ)	+/-360° / 2500°/s / +/-0.004°
Axe J7 (Gestion avance fil)	999.9mm / 220mm/s / +/-0.3mm
Zone de travail	350 ou 450 ou 500mm selon longueur des bras robot
Répétabilité	+/-0.01mm
Nombre de programmes	495
Entrées / Sorties	32 Entrées / 32 Sorties
Port LAN	1 (10BASE-T/100BASE-TX)
Port USB	1 (pour le PC)
Température chauffe	200 à 450°C
Puissance corps de chauffe	250W
Diamètres de fil	Ø 0.3 à 1.2(standard) Ø 0.6 à 1.0(clean cut)
Alarmes	Problème corps de chauffe / Température / Avance fil...
Alimentation	AC180-253V / 50/60Hz / 2KVA
Conditions d'utilisation	45-85% d'humidité / 0-40°C
Poids	Environ 39Kg à 40Kg selon longueur des bras robot

Options



Correcteur de position UCS-410S-SET

Système permettant de faire un recentrage sur 3 axes (X, Y, Z) pour compenser l'usure de la panne.



Système de brosseage UJC-217

Boîte de brosseage à double brosses rotatives qui permet d'enlever les oxydes présents sur la panne. Vient en complément du système de soufflage.



Lock-on mécanisme

Système permettant un réglage précis du fil sur 3 axes (X, Y, Z) et d'assurer le sont maintien en position.



Préchauffage du fil SHN-41S-**

Le préchauffage du fil d'alliage permet de réduire les projections de flux ainsi que le microbillage lors de la brasure en réduisant le choc thermique.



Générateur d'azote / Buses d'injection

Le générateur d'azote associé aux buses d'injection permet de créer une atmosphère inerte autour de la brasure et offre de nombreux avantages.



Pré-alarme fil

Système de détection de fin de bobine de fil anticipée.



Aspirateur de fumée / Kit d'aspiration

Centrale d'aspiration à double filtres qui, associée à un kit d'aspiration, capte les fumées au plus près de la panne et rend le système très performant.



Thermomètre digital UNISENSOR-701A

Idéal pour la mesure de 0 à 500°C de la température de panne. Précision et simplicité d'utilisation. Large choix de sondes optionnelles.

Configurations

Nos robots peuvent être configurés d'origine soit en process de brasage par panne ou en process de brasage laser. Notre équipe d'ingénieurs est là pour vous conseiller sur le choix des technologies.



Panne à souder

Large choix de pannes à braser point par point ou linéaires spécialement développées pour le brasage automatisé.



Laser

Equipement de brasage laser (tête, oscillateur, contrôleur..) pour braser sans contact.

Applications



Automobile

Les systèmes électroniques embarqués requièrent sécurité et haute fiabilité. Nos robots répondent à ces exigences en terme de process de brasage.



Téléphonie

La densité et variété des composants électroniques dans ce secteur supposent un environnement compact. Le micro-brasage est une des spécificités qu'offrent nos équipements.



Industrie électronique

Gagner en productivité, flexibilité et élargir son offre, tels sont les défis de la sous-traitance électronique que nos robots accompagnent.



5G

L'évolution perpétuelle des technologies de communication demande également une adaptabilité rapide des process : nos robots le permettent.



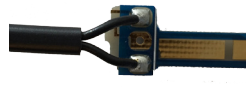
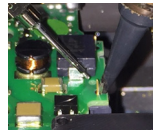
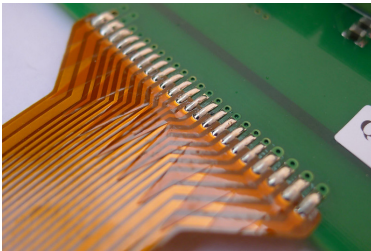
Photovoltaïque

Nos différentes technologies de brasage permettent de relever les défis d'assemblage les plus techniques et les plus variés.

Quelle que soit votre problématique, Capa Electronic vous accompagnera dans votre projet industriel pour vous proposer la technologie, l'équipement et le process les mieux adaptés à votre besoin.

Galerie photos

Applications clients



Intégration





Capa Electronic
11 Bis avenue de la forêt - 44830 Bouaye - 02.40.32.67.23

 www.capaelec.com