



VP2000 *inline*

大批量生产用在线蒸汽式焊接系统

ASSCON 根据无氧焊接工艺为大批量生产而设计的革命性在线性焊接系统.预热和焊接过程均在无氧环境中完成。像 QFP,BGA, 倒装芯片等元件混合组装都能获得更高的焊接品质。

VP2000 系列根据模式的不同,可焊接 PCB 尺寸从 100 X 60 mm 至 750 X 620 mm。



组件通过轨道传输

VP2000-Vacuum 是针对无气泡而设计的高科技工艺的完美焊接系统。

此系列机器对应于大批量在线的 PCB 板焊接生产。自动轨道和中央支撑调整可实现简单快速的生产作业。

整个预热和焊接过程都处于无氧环境中。

永远不会发生基板过热而导致元件或 PCB 的损坏, 最大焊接温度不会超过媒质的沸点。

热传导发生在蒸汽的冷凝过程中。通过调节预热和焊接过程中的电力供应可轻松的获得所要求的工艺曲线, 从而获得加热过程中的升温 and 降温斜率。

这点可有效地保证整个组件的均温性。**整个基板的温差约为零度。**因此可毫无问题地进行任何复杂元件的可靠焊接。

由于热传导效率非常高, 所以能量损耗也非常低。

工艺参数的设定可通过简单的温度斜率来实现。所需的焊接时间以及焊接是否完成都由机器自动控制完成。**(自动侦测是否完全熔锡)**

优势：

- 可实现高产出在线生产
- 自动侦测完全熔锡
- 电力损耗非常少
- 无氧环境的预热和焊接工艺
- 整个组件的均温性非常好
- 没有阴影效应
- 不会产生过热现象
- 可重复对产品进行焊接
- 无需额外时间进行温度测试
- 很低的操作成本
- 可实时监控设备操作和报警

VP2000 inline



机器设计

机器结构非常简单。主要包括进板和排板装置，焊接区，冷却区和控制部分。

进板区专为在线生产设计。可为连续生产储备所焊接的基板。基板由双抓勾和链条传输至焊接区。轨道宽度可自动调整。专为大 PCB 板设计的中央支撑可加强焊接的可靠性。为实现更高产能要求可配备双轨道系统。

工作腔体由高性能不锈钢制造而成。焊接区下面装有大功率的加热器，辅以隔热装置。加热器，液体，蒸汽和冷却区均配备了温度感应器以确保生产的稳定性。



保养简单

机器冷却区内装有特殊的多层次冷却系统，保证焊接后的 PCB 板获得高效冷却。PCB 板上的导热媒质完全挥发并回到系统回路。

高性能的永久过滤系统保证导热媒质得到微米级过滤。机器还综合了去除异味的排气装置(异味可能产生自 PCB 装配物)。

高性能焊接系统冷却装置集成在机器底部。

由电脑处理器控制的控制系统，保证了有效的过程顺序和最大的运行安全。

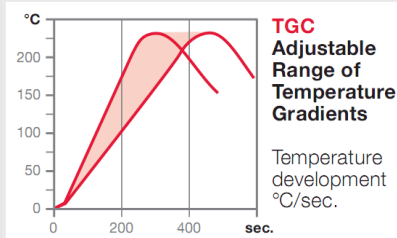


操作面板(触摸屏)

触摸屏式智能操作面板实时显示机器状态，同时可对机器进行操作和编程。使用连线功能可实现远程的诊断和维护。

ASSCON 工艺一览:

- 智能在线式 SMT 回流焊接系统
- 无氧工艺，无氧预热和焊接
- 完全适应于无铅工艺
- 由于能量的高效利用，所以运营成本大大降低
- 易于使用和维护



最佳的工艺可靠性:

- ASB (自动自测熔锡)，自动监测焊接过程是否完成
- TGC (温度斜率控制)，调整预热过程的升温斜率
- ETR (能量转换比率)，所有工艺参数可编程和完全受控。

因应不同的配置，此焊接系统可焊接 PCB 尺寸从 100 X 60 mm 至 750 X 620 mm，以及高性能的双轨道系统。



旭義普国际贸易(上海)有限公司
SIP Technology (Shanghai) Co., Ltd.

Co. Reg. No.: 773266871

上海市黄浦区汉口路 515 号, 汇金大厦 1211 室. 邮编: 200001

No.515, Han Kou Road, Hui Jin Tower, Unit 1211, Shanghai 200001, P.R.China

Tel: +86-21-6322-2561 / 6360-5822

Fax: +86-21-6322-6772