

Klimakühlzelle - Inline

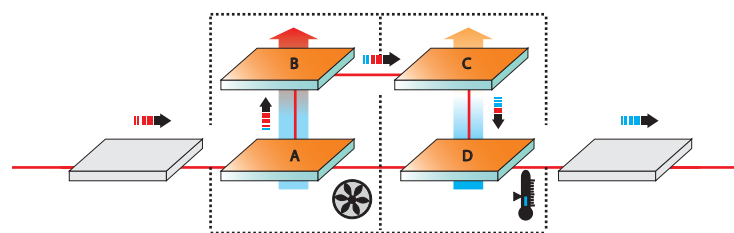


Die Klimakühlzelle stellt eine echte Alternative zu langen, raumeinnehmenden Kühlstrecken dar.

Der Platzbedarf zur Abkühlung unmittelbar nach der Lötanlage wird deutlich reduziert. Sie bietet bei reduzierter Stellfläche des Transfersystems mehr Raum für Folgeprozesse.

Eigenschaften

- Einbindung in bestehende Produktionslinien
- Taktzeit > 20 sec/Ebene, schneller als Lötanlage
- Keine Restfeuchtigkeit durch Klimageräte in der Kammer 2
- Touchbedienung
- E-Schnittstelle (SMEGA)
- Einhaltung der Abkühlungsgradienten
- Freie Verwendung für Platinen, Masken, Werkstückträger
- Platz für vertiefte Werkstückträger / Masken
- Eigene Steuerung mit Einbindung in übergeordnete Not-Aus Funkt.



Das Prinzip der Klimakühlzelle setzt sich aus zwei unterschiedlichen Verfahren zusammen:

In der ersten Phase erreicht man die Vorabsenkung der Produkttemperatur mittels eines Gebläsesystems. Die Abwärme kann von hier aus jederzeit mittels einer Absaugung abgeleitet werden.

In der zweiten Phase wird ein kontrolliertes Klima erzeugt, das die Senkung der Produkttemperatur auf ein Maß bringt, welches ein unmittelbares Handling ebenso ermöglichen kann, wie die Sicherstellung temperaturempfindlicher Mess- und Prüfaufgaben.

Klimakühlzelle - Inline



Schleusensysteme an den Übertrittstellen sichern den Abkühlungseffekt in allen Bereichen der Klimakühlzelle. Das System ist offen für eine Vielzahl an Geometrien unterschiedlichster Lötrahmen. Aus dem Grundmodell lassen sich individuelle, kundenspezifische Lösungen erzeugen.

Optionen

- Transponderbetrieb
- E-Schnittstelle nach SMEMA
- Reinraumtauglich

Außenkonturen

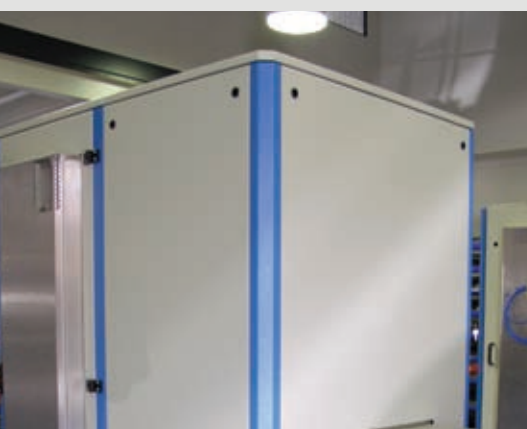
H x B x T = 2050 x 1340 x 1575 mm

(zzgl. produktabhängiger Einlaufstrecke)



Anschlussdaten

Pneumatikschlauch	10	mm
Verbrauch	50	l/min bei 10
Spannungsversorgung /Frequenz	3x400	V AC /50 Hz
Anschlussleistung	3,4	kW
Gleichspannungsversorgung	24	V DC
Schnittstelle PC (Option)	Feldbus	
Steuerungsart	SPS	Touchbedienung



Technische Daten

Werkstückträgerhöhe	10-120	mm
Werkstückträgerlänge	- 600	mm
Werkstückträgerbreite	100 / 500	mm
Einlasshöhe unten (mindestens)	225	mm
Einlasshöhe oben (variabel 850-1100mm)	875	mm
Ein- /Auslassgeschwindigkeit	12	m/min
Anzahl der WT (getaktet >20sec.)	3+1	Stück
WT Aufgemaß umlaufend min.	5	mm
WT Auflage für Hebe-Quereinheit	15	mm
Freiraum WT nach unten	30	mm