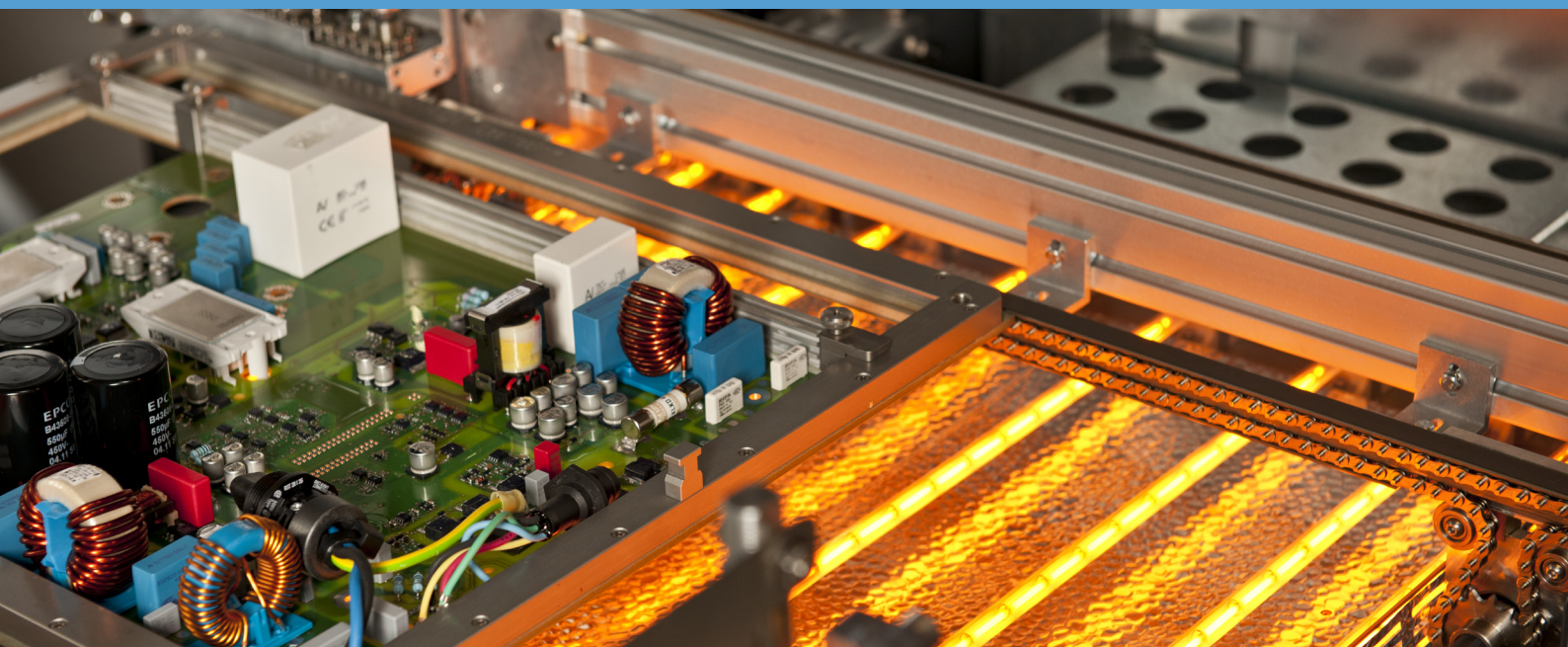


Ersa VERSAFLOW 3/45

模块化平台设计的 在线性高产能选择焊



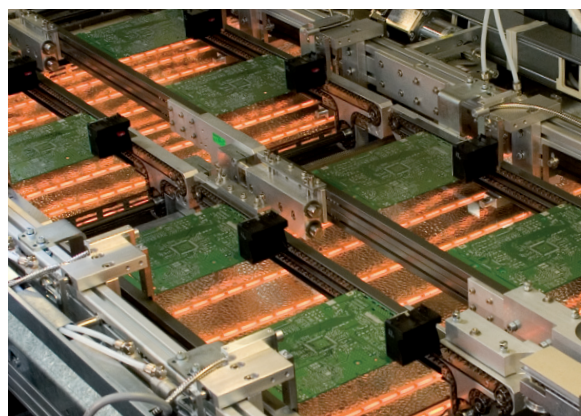
Ersa VERSAFLOW 3/45 可实现最佳选择焊工艺 的全球最优选择焊系统



为满足灵活性要求，Ersa 第三代 VERSAFLOW 的设计采用了完全模块化的机器平台来实现。VERSAFLOW 3/45 的基本配置由通常的助焊剂、预热和焊接模块以及一个分段式输送带系统组成。用户可根据具体应用和所需的产能，集成其它助焊剂/预热/焊接模块。VERSAFLOW 3/45 的最高配置可包含多达 3 个焊接模块，每个模块还可配备 2 个单点波峰锡缸。每个焊接模块的上游可安装一个预热器。

除了可以安装多个单点波峰锡缸之外，还可以安装多点波峰锡缸。在预热区中以及单点波峰锡缸上方，可选装顶部热风对流预热。

选择双轨机型时，系统产能翻倍，但不会增加占地面积。而且，如果 PCB 的尺寸合适，预热器分段配置后，还可以进一步提高产能。将所有选项都用上即可得到最高配置的系统，此时，系统中的不同位置最多可同时处理 22 块 PCB。



双轨可使产能翻倍而不增加占地面积

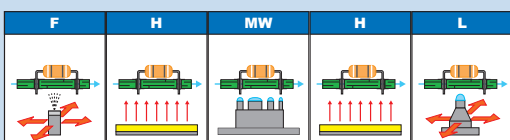
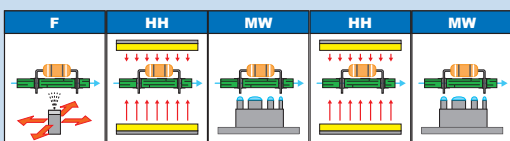
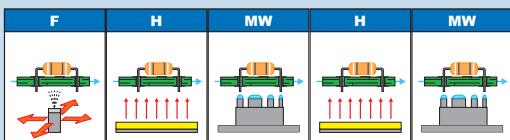
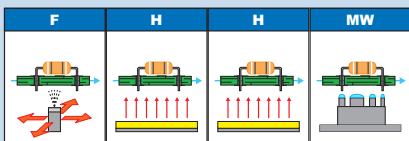
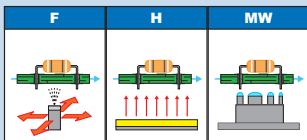
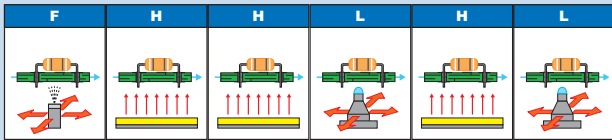
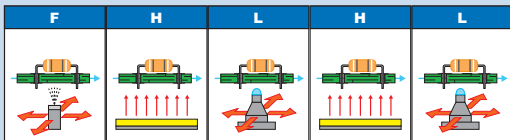
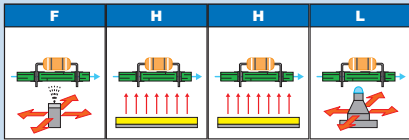
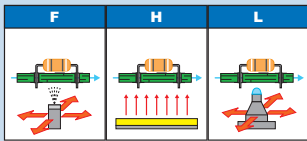
最上方图片：
底部动态预热和顶部预热的完美组合

封面：
VERSAFLOW 3：采用双锡缸的选择焊系统，
可满足最高的产能和灵活性要求

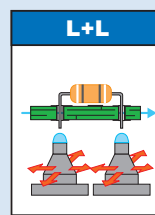
Ersa 模块化系统

总有一种组合能满足您的 工艺与预算要求

以下通过不同模块的排列组合来说明 Ersa 模块化系统的卓越灵活性。根据不同的客户需求，选用双锡缸和/或双轨道运输功能，可以大幅提高产能而无需增加占地面积。

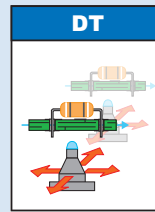


+ 双锡缸选项



相邻示例的不同配置都是以一个单喷嘴的焊接模块 (L) 为基础。该焊接模块也可选择加配一个锡缸和一个焊接喷嘴 (LL)。

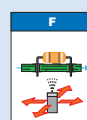
+ 双轨道传送选项



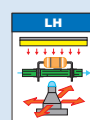
再增加一个轨道 (DT)，产能将翻倍。如果系统配备 2 个单喷嘴锡缸，则可同时处理两个完全相同的电路板组件。



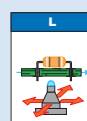
图解：



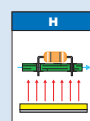
F 助焊剂模块
配备助焊剂喷涂装置



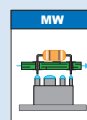
LH 焊接模块
配备单点波峰单元
和顶部预热装置



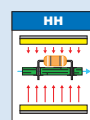
L 焊接模块
配备单点波峰单元



H 预热模块
配备底部预热装置



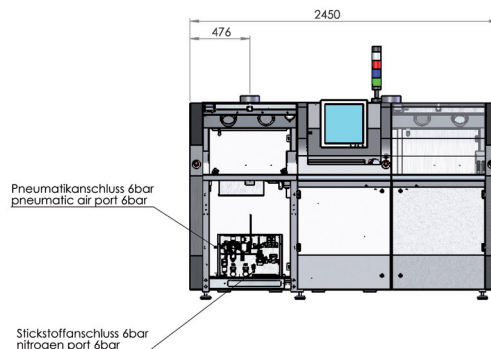
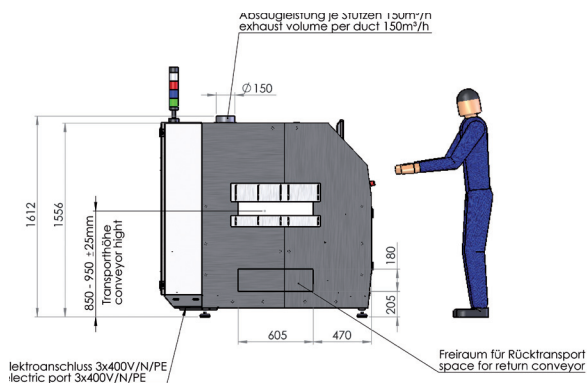
MW 焊接模块
配备多点波峰锡缸



HH 预热模块
配备底部和顶部预
热装置

Ersa VERSAFLOW 3/45

技术参数和机器选项



尺寸 (基本配置):

长度:	2,450 mm / 101.5"
宽度:	1,730 mm / 68.1"
高度:	1,620 mm / 63.8"
重量 (不带焊锡):	约 1,100 kg / 2,425 lb

油漆:

颜色:	RAL 7035 / RAL 7016
-----	---------------------

传送带系统:

类型:	分段式销链/滚轮传送带 可用于不带焊接托架的 PCB 传输
传送带角度:	固定为 0°
PCB 宽度 (单轨):	63.5 - 406 mm (可选: 508 mm) / 2.5" - 16" (可选: 20")
PCB 宽度 (双轨):	2 x 60 - 204 mm / 2.4" - 8"
PCB 长度:	127 - 508 mm / 5" - 20"
PCB 顶部净空:	最大 120 mm / 4.7" (从 PCB 底部测量)
PCB 底部净空:	最大 30 mm / 1.2" 根据 Ersa 布局指南, 根据客户要求可 > 30 mm / 1.2"
PCB 板边:	3 mm / 0.1"
传送带离地高度:	850/950 mm ± 25 mm / 33.5/37.4" ± 1"
传送带速度:	0.2 - 10 m/min / 7.9 - 393.7"/min
阻焊托盘/PCB 重量:	最大 5 kg / 11 lb

助焊剂模块:

类型:	高精度助焊剂喷涂器
定位系统:	2 轴 (X/Y), 伺服电机驱动
助焊剂储存罐:	2 l
定位速度:	2 - 400 mm/sec / 0.1" - 15.7"/sec
助焊剂涂敷速度:	2 - 20 mm/sec / 0.1" - 0.8"/sec
定位精度:	± 0.25 mm / ± 0.01"
喷涂宽度:	2 - 8 mm (内部喷头 130 / 270 μm) / 0.1" - 0.3"

焊接模块:

类型:	不锈钢锡缸, 集成在 3 轴 定位系统 (X/Y/Z) 中, 伺服电机驱动
焊接喷嘴:	单点高精度锡波
最小喷嘴直径:	0D ø 4.5 mm / 0.2" (可根据需要提供其它尺寸的喷嘴)
焊波高度:	最大 5 mm / 0.2"
与 PCB 板边的间隙:	最小 3 mm / 0.1"
焊料量:	~ 14 kg / 24.3 lb (Sn63Pb); ~ 13 kg / 22 lb 无铅
焊接温度:	最高 320°C / 608°F
锡缸加热时间:	75 分钟 (直到 280°C / 536°F)
定位速度:	X/Y: 2 - 200 mm/sec; Z: 2 - 100 mm/sec
焊接速度:	2 - 100 mm/sec / 0.1" - 3.9"/sec
定位精度:	± 0.15 mm / ± 0.006"

预热模块: (基本配置)

类型:	使用短波红外加热器进行底部加热
功率:	最大 12 kW
温度范围:	0 - 200 °C / 0 - 392 °F

氮气技术:

氮气供应:	本地供应
氮气注入:	锡缸上的 N2 盖
所需压力:	3 bar / 43.5 PSI
氮气消耗量:	每个锡缸约 1.5 m³/h / 2 yd³/h
要求的粒子洁净度:	平均为 5.0, 99.999%

气动系统:

压缩空气供应:	本地供应
所需压力:	6 bar / 87 PSI
消耗量:	< 5 m³/h / 6.5 yd³/h

控制:

PC 控制系统: Windows 7 操作系统

过程可视化

所有过程参数输入

7 天计时时钟

机器状态控制

密码功能

过程数据记录

电气参数:

电源:	5 线制, 3 x 230/400 V, N, PE
电源容差范围:	+6%, -10%
频率:	50/60 Hz
功耗:	最大 18 kW (基本配置)
电流:	最大 34 A (基本配置)

排风额定值 (基本配置):

每个排风管的排风量:	约 150 m³/h / 196.2 yd³/h
排风管:	2 个排风管, 每个的外径为 150 mm / 5.9"

环境参数 (运行):

环境温度:	15 - 35 °C / 59 - 95 °F
-------	-------------------------

噪音等级:

持续噪音等级:	< 60 dB (A)
---------	-------------

基本设计与结构:

固体钢结构

安全玻璃窗

急停按钮

Ersa GmbH
Leonhard-Karl-Str. 24
97877 Wertheim
德国

电话: +49 9342 800-0
传真: +49 9342 800-100
info@ersa.de
www.ersa.com

中国
电话: +86-21-3360 9780
传真: +86-21-5239 2001
info@kurtzersa.de

 kurtz ersa