

VIELSEITIGER ANLAGENAUSBAU MÖGLICH

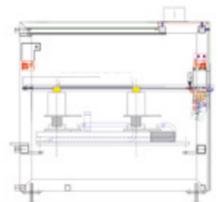
Ob die CUBE Inline* als Basisanlage genutzt oder eine der vielfältigen Optionen gebraucht wird, mit der CUBE Inline* ist man gerüstet für alle Aufgaben.

BASIC	
	Fluxer + Vorheizung + Miniwelle
	Fluxer + Fluxer + Vorheizung + Miniwelle
	Fluxer + Vorheizung + Vorheizung + Miniwelle
	Fluxer + Vorheizung + Vorheizung + Miniwelle + Miniwelle
	Fluxer + Vorheizung + ActiveFlow
	Fluxer + Vorheizung + ActiveFlow + Miniwelle
	Fluxer + Vorheizung + Vorheizung + Vorheizung + Vorheizung + ActiveFlow
	Fluxer + Vorheizung + Vorheizung + Vorheizung + ActiveFlow + Miniwelle

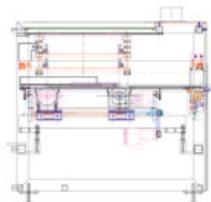
Die oben gezeigten Konfigurationen stellen den flexiblen Aufbau der Lötanlage dar.

Die Module AOI-, Bürst- oder Kühlmodul können mit jeder dieser Ausführungen kombiniert werden.

AOI-Modul



Bürstmodul



Kühlmodul



VON DER BASISAUSFÜHRUNG BIS ZUR FERTIGUNGSSTRASSE

Nachrüstungen sind durch die clevere Aufbauweise der Module nachträglich genauso möglich wie der spätere Ausbau zur produktiven Fertigungsstraße und natürlich auch wieder zurück.

Die optimale Fertigungslinie – ganz nach dem Bedarf und den Anforderungen des Kunden.



Das AOI direkt im Anschluss an die Lötanlage bietet dem Kunden eine 100%ige Kontrolle der Baugruppe. Durch den nachgeschalteten Verifypplatz kann die Baugruppe nochmals durch den Bediener geprüft, bzw. freigegeben werden.

INERTEC stellt dem Kunden auch gerne eine komplette Linienverknüpfung mit integrierten Arbeitsplätzen zusammen.



DAS MODULARE
LÖTSYSTEM
FÜR HÖCHSTE
PRODUKTIVITÄT



Inertec Löttechnik GmbH
Kreuzstraße 17
97892 Kreuzwertheim

Tel.: +49 9342 9219-0
Fax: +49 9342 9219-40

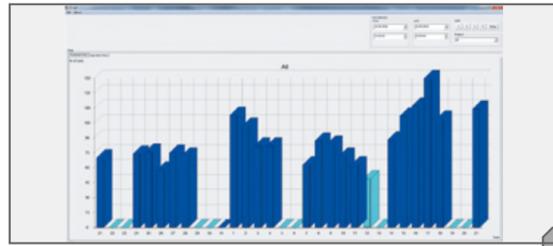
www.inertec.de

CUBE Inline⁺

FÜR GESTEIGERTE FLEXIBILITÄT
UND PRODUKTIVITÄT

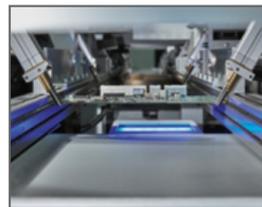
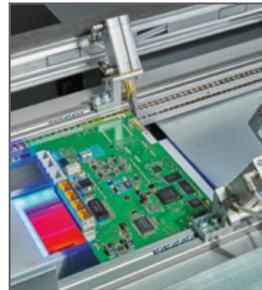
ÜBERSICHTLICHE STEUERUNG

- Einfache, grafische Programmierung
- Modular aufgebaut, somit sind Nachrüstungen möglich und vor Ort leicht umsetzbar
- Profifunktionen
- Prozessüberwachungen
- Busfähige DC-Servomotoren
- Anbindung an MES sowie die Protokollierung aller Prozessdaten



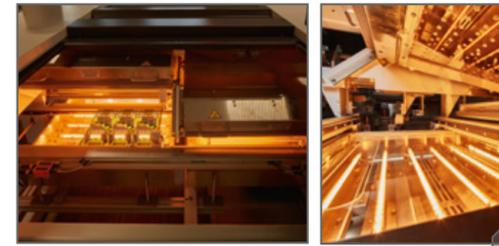
AOI

- Automatische Lötstelleninspektion SMT und THT Bauteile
- Automatische Bestückungs- sowie Durchstiegskontrolle
- Prüfung der Leiterplattenunterseite - Lötseite
- Prüfung der Leiterplattenunter- und oberseite in einer Zelle möglich
- Schrägsichtkamera um den Lotdurchstieg zu prüfen
- Fehleranzeige in der Analyse- und Reparaturplatzsoftware



PRÄZISE FLUSSMITTELSTEUERUNG

- Drop Jet Fluxer als perfekte Lösung zum Flussmittelauftrag
- Mehrere Sprühdüsen je nach Taktzeitanforderung
- Optische Überwachung mittels Laser (optional: Messung/Überwachung der Auftragsmenge)
- Programmgesteuerte Reinigung des Drop Jet Fluxers, somit entfällt die komplette Wartung und Reinigung durch den Bediener



EFFEKTIVE VORHEIZUNG

- Anzahl der Vorheizmodule beliebig wählbar
- Effiziente Quartz-Vorheizung sowie Konvektionsheizung einsetzbar
- Geringer Energieverbrauch
- Regelung der Leiterplattentemperatur und Übertragung der Werte in BDE-Daten



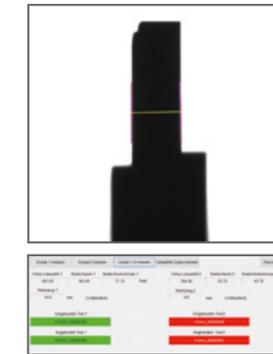
ROBUSTER TRANSPORT

- Transport mit Stifkette versehen
- Präzise Platzierung des Werkstückträger/ der Leiterplatte durch Stopper
- Automatische Transportbreitenverstellung



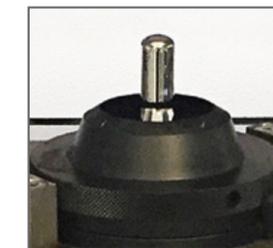
PROZESSKONTROLLE UND ÜBERWACHUNG

- Prozesskamera
- Elektronische Überwachung der Lötwellenhöhe
- Lagekorrektur durch Fiducial-Erkennung
- Durchbiegemessung der Leiterplatte durch einen Warpage Control Sensor



AUTOMATISCHE LÖTDÜSENERKENNUNG

Eines der vielen technischen Features ist die automatische Löt-düsen-erkennung mittels einer Kamera im Löt-bereich. Dies unterstützt den Operator und schließt eine fehlerhafte Bestückung der Anlage aus.

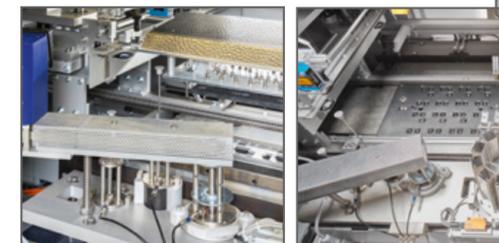


ELEKTRODYNAMISCHER LÖTPUMPENANTRIEB

Alternativ zur Standardlotpumpe ist ein elektro-dynamischer Löt-pumpen-antrieb verfügbar. Die Löt-düsen und das Schnell-wechselsystem sind auch auf diesem System verwendbar. Die Anlage bietet die Möglichkeit mit einer Einzeldüse oder zwei Löt-aggregaten aufgebaut zu werden um dann parallel oder mit unterschiedlichen Löt-düsen arbeiten zu können.

EINFACHER WERKZEUGWECHSEL

- Wartungsfreundlich
- Schneller und positionsgenauer Werkzeugwechsel
- Aktive Regelung der Löt-höhe
- Beschichtete Komponenten / Stempel aus Titan
- Hohe Energieübertragung beim Löten durch Umwälzung des Lotes im Stempel



LÖTMODUL ACTIVEFLOW

- Hohe Energieübertragung bei kleinsten Freiräumen
- Leiterplatten bis 400 x 400 mm verarbeitbar
- Kurze Taktzeiten



LÖTMODUL MINIWELLE

- Gleichmäßige Erwärmung des Lotbereiches durch Einsatz der aktiven Stickstoffdüsenheizung
- Zwei unabhängige Löt-aggregate (dadurch verschiedene Düsen-größen möglich)
- Schneller und einfacher Wechsel der Löt-düsen
- Durch den Einsatz der automatischen Löt-düsen-reinigung entfällt jegliche Wartung/Reinigung für den Bediener während der Produktion

