

Vollkonvektions-Reflow-Lötsystem SMT Quattro Peak® XL Plus (N₂)



Der High-End-Performer - Plus
**Vollkonvektions-Reflow-Lötsystem
SMT Quattro Peak® XL Plus (N₂)**

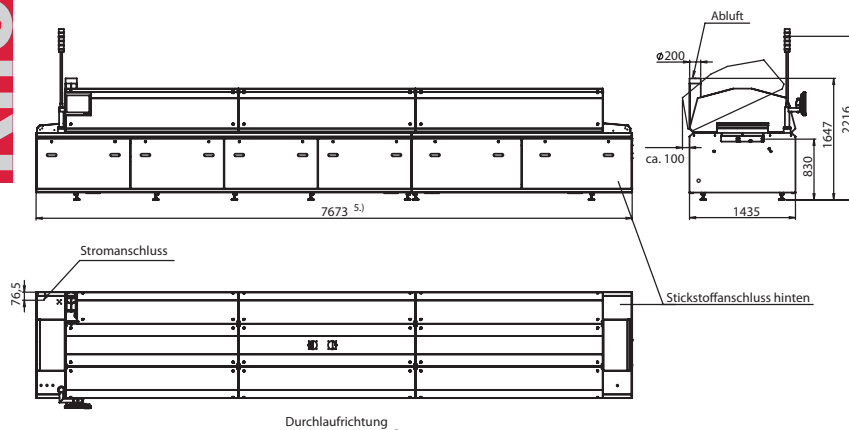
Mit neu entwickeltem Quattro Peak®-**Plus**-Konzept für äußerst komplexe Baugruppen in der Großserienfertigung. Garantiert höchste Anlagenverfügbarkeit, maximale Prozessstabilität bei höchstem Durchsatz.

Wichtige Gemeinsamkeiten

Alle SMT Reflow-Lötsysteme gewährleisten optimale Prozesssicherheit durch innovative Technologie und sind mit folgenden Vorteilen ausgestattet:

- Spezielles Düsensystem für optimale Wärmeübertragung
- Ausgereiftes Steuerungskonzept für geringste Energie- und Medienverbräuche
- Mehrstufige Kondensatfilter in der Kühlzone für effiziente Reinigung
- 15" Touch-Screen mit benutzerfreundlicher Bedienoberfläche
- Prozessraum in Edelstahlausführung
- Modulares Kühlstufenkonzept mit 1 - 5 Kühlstufen

Alle Systeme sind als Luft- oder Stickstoffversion erhältlich und geeignet für die Kleinserie bis hin zum Dreischichtbetrieb.



Technisches Datenblatt SMT Quattro Peak® XL^{Plus} (N₂)

Außenabmessungen

Länge: (mit 3-stufiger Kühlzone): ^{5.)}	7673 mm
Breite:	1435 mm
Höhe (im Lieferzustand / mit montierter Warnleuchte): ^{2.)}	1647 mm / ca. 2216,5 mm
Einlaufhöhe, variabel einstellbar: ^{2.)}	830 ... 1030 ±20 mm

Gewicht	ca. 3900 kg
Anzahl / Durchmesser Stellfüße:	14 / 80 mm
max. Bodenbelastung:	750 kg/m ²

Prozesskammer

Länge:	7092 mm
Vorheizzone:	6
Peakzone (oben/unten):	4 Peakzonen mit 8 Heizungsmodulen (4 oben / 4 unten)
Unterseitenheizung Vorheizzone (Option):	6
Beheizte Prozesslänge, gesamt:	5132 mm
Aktive Konvektionsstrecke:	4594 mm
Kühlzonenlänge 1- / 2- / 3- / 4- / 5-stufig:	1278,5 / 1752 / 2225,5 / 2699 / 3172,5 mm
Temperaturerfassung:	NiCr-Ni Fühler im Gasstrom
Aufheizzeit:	ca. 30 min.
Wärmeübertragung:	100% Zwangskonvektion
Prozesstemperatur (Vorheizzone/Peakzone):	max. 300 °C (Vorheizzone) / 350 °C (Peak)

Transport Kette

Nutzbare Arbeitsbreite mit Leiterplatten-Unterstützung:	60 ... 510 mm
Nutzbare Arbeitshöhe mit Leiterplatten-Unterstützung:	Nockenebene -10 mm
Freie Durchlaufhöhe (oben/unten):	30/30 mm
Max. Belastung pro Spur	2 kg/m

Transport Stabgliedergeflechtsband

Nutzbare Arbeitsbreite:	500 mm
Freie Durchlaufhöhe (oben):	30 mm
Max. Belastung pro Spur	2 kg/m

Transportgeschwindigkeit

Durchschnittliche Arbeitsgeschwindigkeit	0,9 ... 1,5 m/min.
--	--------------------

Absaugung ^{3.)}

Absaugstutzen:	1 x Ø 200 mm
Benötigte Abluftmenge je Stutzen Einlauf:	ca. 600 ... 800 m ³ /h
Ablufttemperatur am Absaugstutzen:	< 50 °C
Abluft - Innenwiderstand der Anlage:	3 - 8 mbar

Dauerschalldruckpegel

Steuerungseinheit	< 70 dB(A)
-------------------	------------

Stickstoffanschluss * 4.)

Anschlussarmatur:	R 3/8" Innengewinde
Arbeitsdruck (an Anschlussarmatur):	6 ... 8 bar
N ₂ -Verbrauch im Beharrungszustand bei Transportbreite 220 mm: ^{6.)}	ca. 9 m ³ /h
N ₂ -Verbrauch bei Volllast bei Transportbreite 220 mm: ^{7.)}	ca. 15 m ³ /h
Betriebsbereitschaft (1000 ppm, N ₂ < 5 ppm O ₂):	ca. 15 min.

Spannungsversorgung

Anschlussspannung:	3~N, PE 230 / 400 V, 50 Hz
max. Stromaufnahme pro Phase:	110 A
Anschlussleistung:	75 kW
Energieverbrauch im Beharrungszustand: ^{1.)}	ca. 10 kW h

1.) Kettentransport mit 220 mm Arbeitsbreite und Lüfterdimmung, ohne sonstige Zusatzoptionen

2.) Einlaufhöhe 830 mm; bei abweichender Einlaufhöhe verändern sich entsprechend die Höhenmaße der Anlage

3.) Anschluss eines hitzebeständigen (mind. 100 °C) Schlauches (lieferbar durch SMT) oder Rohrs, Abluftsystem mit stellbarer Drosselklappe am Anschluss des

Absaugstutzens ist vom Betreiber bereitzustellen

4.) Stickstoffversorgung mit Druckminderer ist vom Betreiber bereitzustellen, empfohlene Stickstoffversorgung mit Restsauerstoffgehalt < 5 ppm

5.) Bei abweichender Kühlstufenanzahl ändert sich die Gesamtlänge entsprechend

6.) Bei 1000 ppm mit Option „Intelligente Stickstoffregelung“ und „Sleeping mode“; bei 500 ppm erhöht sich der Wert auf ca. 10 m³/h

7.) Mit Leiterplatten (220 x 220 mm) bei einer Leiterplattenlänge Abstand und 1000 ppm; bei 500 ppm erhöht sich der Wert auf ca. 17 m³/h

* Nur mit Option Stickstoff