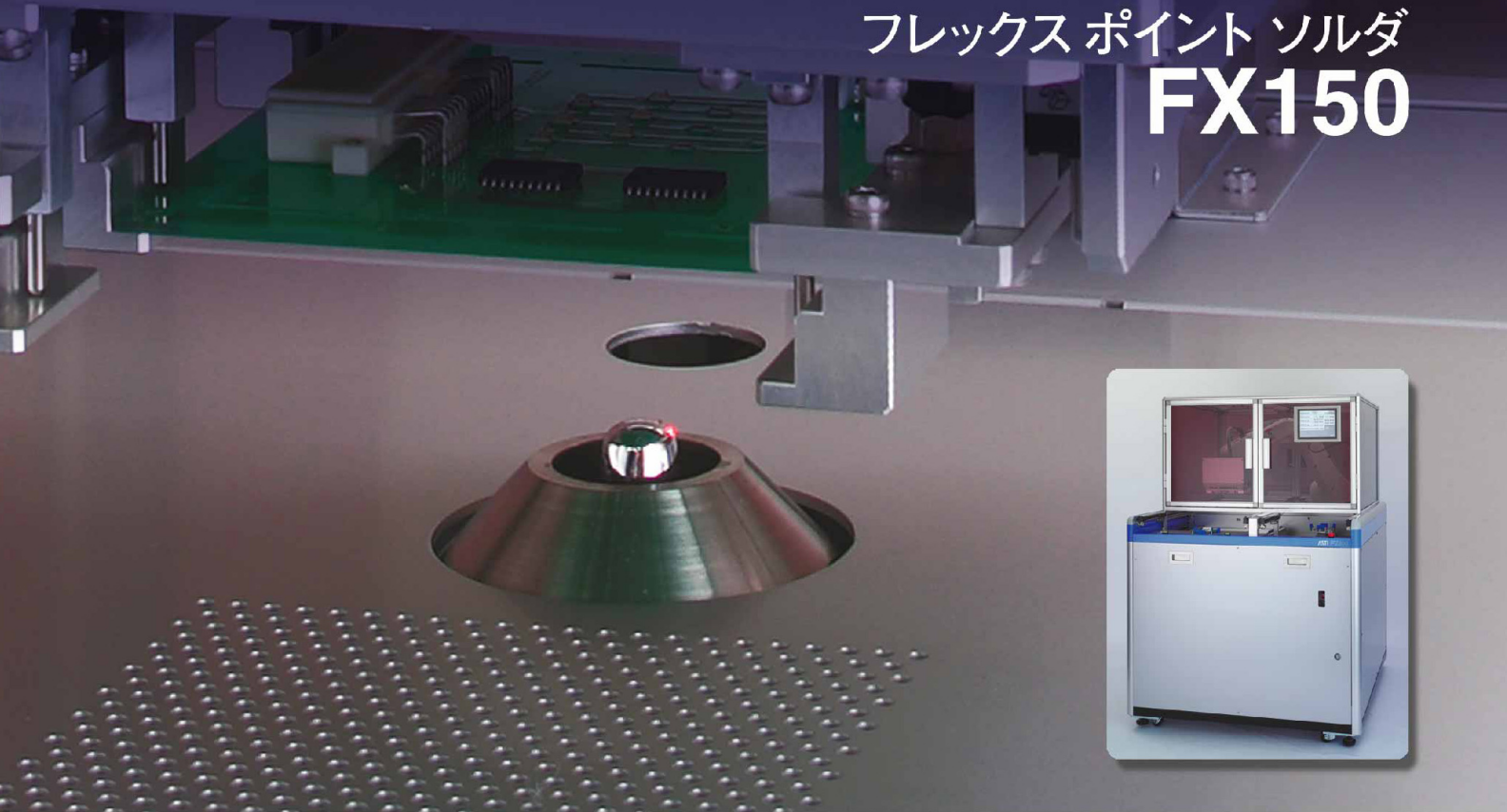


ASTI

フレックス ポイント ソルダ FX150



局所半田付けのマシンサイクルを大幅に削減

両面リフロー基板の後付け工程を自動化。
独自開発のジェットフラクサを搭載し、クリーン&高品質な塗布を実現。

高品質

独自開発のスポット噴流により、半田ブリッジの発生を抑制し、高品質な半田付けを実現。

オールインワン

半田付けに必要な全ての機能をコンパクトなワンボディに内蔵。
半田付け工程を全て自動化する事により、ヒューマンエラーを排除。

ジェットフラクサ

オリジナルジェットディスペンサにより、半田付けエリアに限定した塗布が可能。
独自の塗布技術により、フラックスの飛散を防止。

鉛フリー対応



コントロールパネル

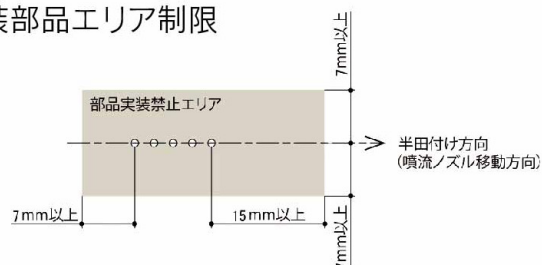
対応基板	基板寸法	80～250×150～330mm(Mサイズ)
	基板厚	1.6～2.0mm
	部品高さ制限	基板上面:40mm以下、基板下面:2mm以下
	リード長さ	2.5mm以下
	基板重量制限	300g以下
	実装部品エリア制限	半田付け部周囲7mm以内に実装部品がないこと(下図参照)
半田槽	外形寸法	210(幅)×310(奥行き)×210(高さ)mm
	電源	AC200V
	ヒーター容量	800W×1 600W×1(合計1400W)
	半田容量	9kg
	立ち上がり時間	約30分(25℃→250℃)
	槽材質、表面処理	SUS316 窒化処理
	噴流ノズル内径	標準:6mm、8mm 製作可能範囲:3～14mm
	窒素消費量	25L/min以下
	プリヒート	温風式+遠赤パネルヒータ
フラクサ	塗布方式	非接触塗布
	ノズル径	0.18mm(標準)
	残量検知機能	レーザーセンサー
	吐出検知機能	ファイバーセンサー
	フラックス容量	250cc
ロボット	垂直多関節ロボット	繰返し精度±0.03mm
	プログラム数	最大256プログラム
オプション	ティーチング支援ツール(カメラ ソフト 他)、シグナルタワー	

※タクトタイム例 40ピン(2列)コネクタを挿入した基板の搬入→フラックス塗布→半田付け→搬出 約40秒

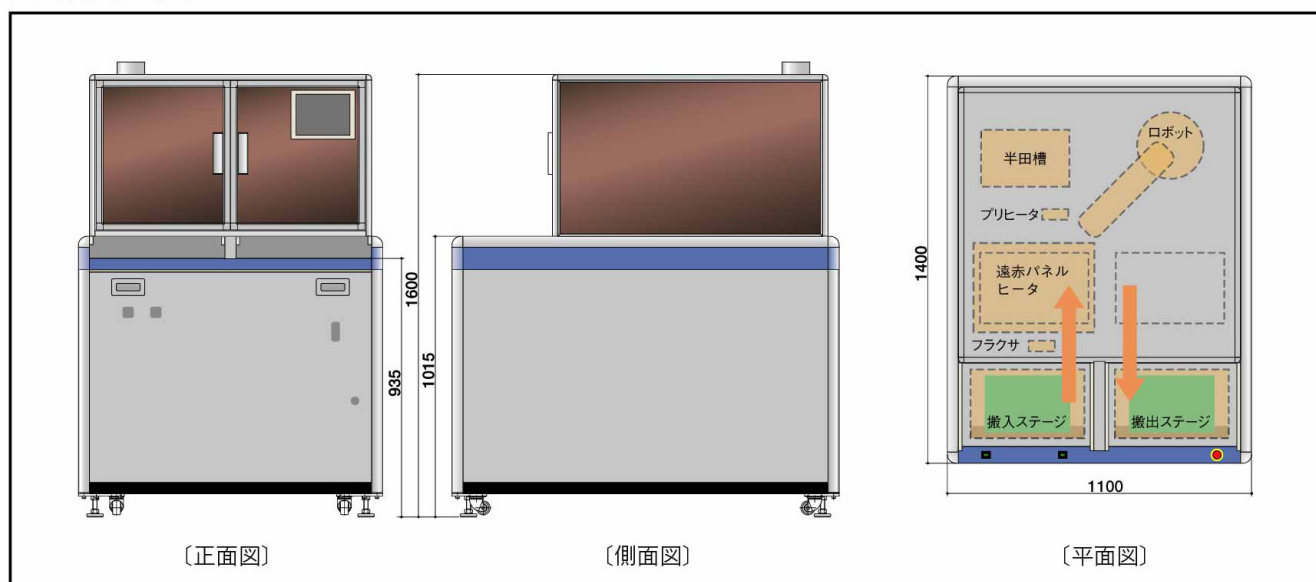
■設置仕様

電源	3相AC200V4.5kW
エアー	0.4～1.0MPa
動作環境	0～40℃
本体重量	約700Kg
排気ダクト	1m ³ /min以上

■実装部品エリア制限



■外形寸法図



仕様の一部を予告無しに変更することがありますので、ご了承ください。

このカタログの記載内容は平成21年1月1日現在のものです。