

EQUIPAMENTO: VINCADEIRA CNC PARA PLACAS DE CIRCUITO IMPRESSO

MODELO: SL 13.9 / SL 13.6

MARCA: TELMEC

FABRICANTE: TELMEC S.P.A. ITALIA

ORIGEM: ITALIA

NCM: 8465.95.11

FOTO ILUSTRATIVA



DESCRIÇÃO

Máquina para vincar placas de circuito impresso, controlado por comando numérico computadorizado (CNC), equipado com 02 discos de vincagem (superior e inferior), permitindo pontuação unilateral e bilateral, onde o menor ajuste de distância possível entre as duas linhas vincadas é aproximadamente 0,02mm, operando em painéis múltiplos com formato mínimo de 120 x 120mm e máximo de 650 x 650mm, podendo processar todos os substratos conhecidos de FR2 a FR4, multicamadas, poliamidas e cerâmicas verdes e alumínio, com espessuras entre 0,5 e 3,2 mm, capacidade máxima de produção de 180 painéis por hora, com mesa alimentadora automática.

GENERALIDADES

Equipamento construído em estrutura metálica robusta, com acabamento em chapas e colunas metálicas, com motor de vincagem de alto torque propiciando fazer vincos em materiais duros, tudo com controle de dimensionamento tanto nas medidas de largura, comprimento e principalmente, profundidade.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

- **Dimensões (Comprimento x Largura x Altura) da unidade de vincagem :** 2300mm x 1600mm x 1600mm
- **Dimensões (Comprimento x Largura x Altura) do loader:** 1130mm x 1630mm x 1400mm
- **Peso Líquido:** 790 kg e 580kg respectivamente, total = 1.370kg
- **Tensão de alimentação:** 400V 5A
- **Potência :** 1,2 KW
- **Frequência:** 50Hz
- **Capacidade:** 180 painéis por Hora
- **Temperatura de trabalho:** 20°C a 25°C
- **Pressão de trabalho:** 6 a 7 bar

PRINCÍPIO DE OPERAÇÃO

O Objetivo de uma máquina de vincagem é fazer vincos em “V”, nas dimensões das placas de circuito impresso, facilitando a quebra e separação das placas do painel de produção após inserção de componentes eletrônicos, que é um multipainel composto de varias placas de circuito impresso. A máquina contém um software próprio (do fabricante), rodando no sistema operacional Windows XP, esse software converte o arquivo GERBER (layout das placas) em medidas fazendo com o que as medidas das placas sejam respeitadas atendendo uma precisão de 0,01mm.

A alimentação e descarregamento é feita automaticamente através do operador de carregador automático ou manual, através de dois pinos no equipamento, servindo de referência para o software (Ponto 0).

A máquina é controlada por um moderno sistema de controle CNC com PC dedicado. O software especial inclui menus de entrada, e macro programação, que permitem o controle da máquina com precisão e produtividade maior quando comparado aos sistemas manuais de vincagem. Isso garante uma entrada rápida de informações, e o controle interno da máquina tem capacidade de armazenamento de vários programas (Jobs) de vincagem diferentes.

Por meio do software, uma faixa / margem de até 0,2 mm de deslocamento máximo (desvio), podem ser inseridos a partir do PC, para o equipamento. É possível especificar profundidades de vincos superiores e inferiores separadamente. Isto é conseguido por dois eixos z, cada um com controle individual.

Podem ser programados um total de 20 vincos e cada vinco pode ser interrompido até 20 vezes.

Uma interface RS 232 C permite uma comunicação de dados ideal. O controle é equipado com unidade de disquete 3.5 para armazenamento e processamento de dados em um sistema externo.