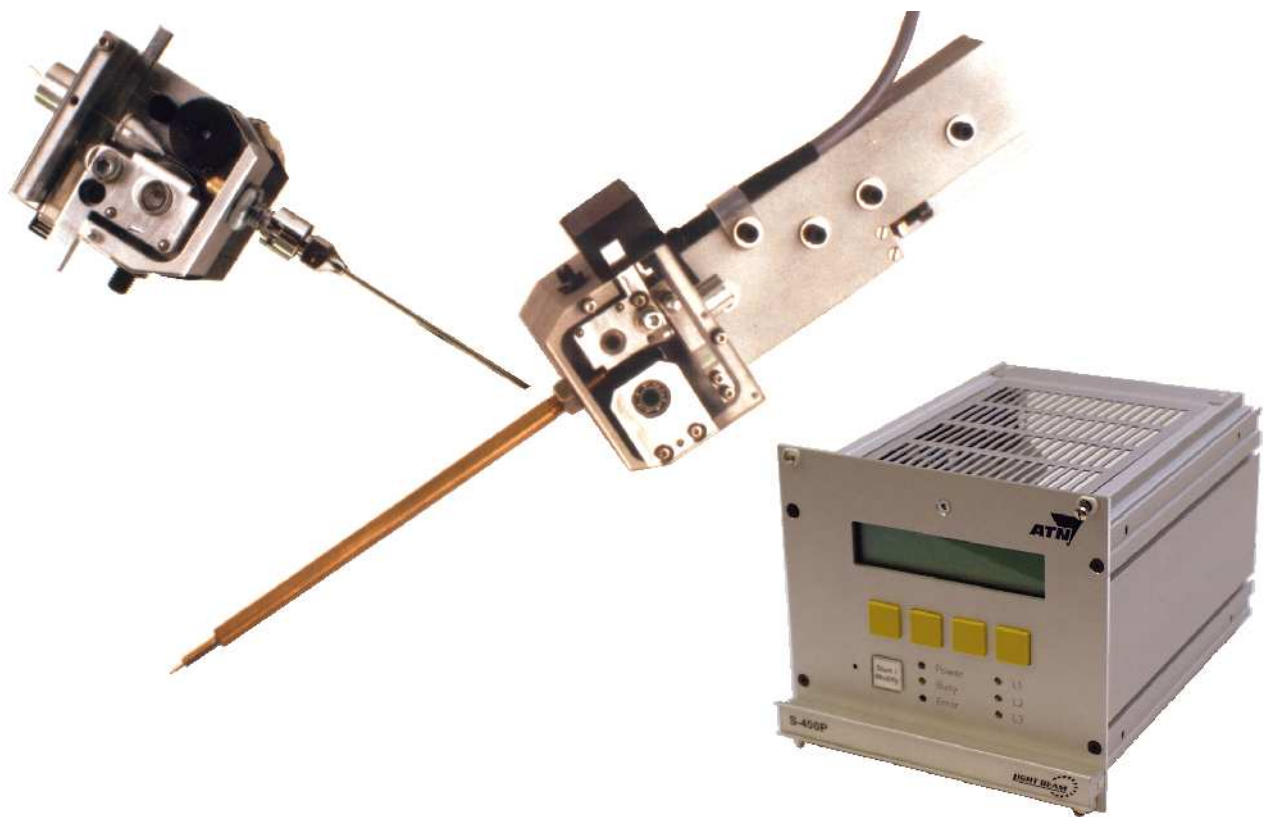


# Lotdrahtvorschub

## mosquito A25/A50



- *große Vorschubkraft bei kompakter Baugröße*
- *elektronischer Drehgeber zur Vorschubüberwachung*
- *Präzision durch Geschwindigkeits- und Wegregelung*
- *digitale Steuerung mit menügeführter Programmierung*
- *Steuerung im Einbaugehäuse, 19“-Kassette oder Volleinschub*
- *diverses Zubehör, wie z.B. spezielle Positionerröhrchen, Lotrollenhalter u.a.*

## Systembeschreibung Lotdrahtvorschub *mosquito*

Die beiden Modelle der Lotdrahtvorschubserie *mosquito* zeichnen sich durch ihre hohe Vorschubkraft bei gleichzeitig sehr kompakter Bauweise der Modulkomponente aus.

Möglich wird die hohe Kraft von 25N, beim nur 130g schweren *mosquito A25*, durch den Einsatz eines modernen Gleichstrom-Getriebemotors. Mit Hilfe eines etwas leistungsstärkeren Motors kommt der *mosquito A50* sogar auf eine Vorschubkraft von ca. 50N, z.B. in Anwendungsbereichen des Hartlöten.

Der Lotdraht wird zwischen zwei gehärteten Rädern entlang geführt, deren

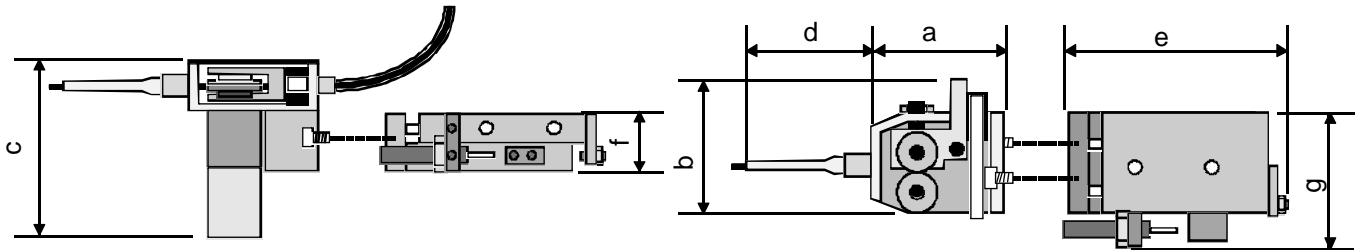
Rändelung und einstellbarer Andruck die nötige Schlupffreiheit gewährleisten. Die doppelt kugelgelagerten Wellen von Antriebs- und Andruckrad erlauben das Aufbringen hoher Andruckkräfte, so daß auch harte Materialien sicher transportiert werden können.

Die zugeführte Lotmenge wird kontinuierlich mit einem miniaturisierten Drehgeber gemessen, dessen Signale der Mikroprozessor der Steuereinheit auswertet und jede Störung ausgeregelt.

Die Vorschubparameter lassen sich komfortabel über ein menügeführtes Display eingeben, editieren und abspei-

chern. So kann beispielsweise die Lotmenge nicht nur durch die Zeitdauer der Lotzufuhr bestimmt, sondern alternativ auch über eine Wegregelung vorgegeben werden.

Zum Ende der Vorschubbewegung wird die Drehrichtung des Motors umgekehrt und der Draht definiert ein kleines Stück zurückgezogen. Dies ermöglicht ein exakt gleichmäßiges Abschmelzen des Lotdrahtes und somit absolut identisch aussehende Lötstellen. Darüber hinaus erkennt die Steuerung auch jeden Lotstau und das Lotende (integrierter Mikroschalter).



## Technische Daten

Lotdrahtvorschub	<i>mosquito A25</i>	<i>mosquito A50</i>
Abmaße (a x b x c):	40 x 50 x 85 mm	64 x 73 x 107 mm
Länge Positionierrohr (d):	20-145mm (Standard 60 oder 140mm)	
Abmaße Linearmodul (e x f x g):	24 x 50 x 54 mm*	24 x 50 x 65 mm*
Gewicht Vorschub:	ca. 130g	ca. 280g
Leistung Motor	1,7 W	4,0 W
Untersetzung Planetenradgetriebe:	1:166*	1:190*
Lotdrahtdurchmesser:	0,5-1,4 mm *	0,5-1,5 mm *
Draht-Vorschubgeschwindigkeit:	0-24 mm/s *	0-30mm/s *
<b>Steuerung</b>		
Abmaße Einbaugeschäule (BxHxT):	170 x 105 x 55 mm	
Abmaße 19"-Kassette (BxHxT):	143 x 128 x 170 mm	
Abmaße 19"-Volleinschub (BxHxT):	484 x 49 x 270 mm	
Stromversorgung:	24V DC, 7W	
Schnittstellen:	I/O (24V-Signale) oder RS232 (opt.)	
Lötparameter:	Geschw. vor und zurück	Opt. Pause
	Lotmenge vor und zurück	* andere auf Anfrage

### Mögliche Optionen:

- mechanischer Ausgleich (A50)
- pneumatisches Linearmodul
- breitenverstellbarer Lotrollenhalter
- pneumatischer Andruckzylinder zur Entlastung in Lötpausen
- Zeit- und Parametersteuerung
- Ansteuerung über serielle RS232-Schnittstelle

## Individuelle Konfiguration durch modulares Konzept

Der modulare Aufbau ermöglicht eine individuelle Anpassung an den jeweiligen Anwendungsfall.

Reicht z.B. der motorische Rückzug des Drahtes nicht aus, bietet das Linearmodul einen zusätzlichen Hub von 20 bis 50 mm. Mittels der mechanischen Ausgleichseinheit ist es schließlich möglich, den Lotdraht mit einer definierten Kraft auf die Lötstelle fahren zu lassen. Die gesamte Einheit weicht dann in Vorschubrichtung zurück. So ist auch beim Hartlöten die exakte Lotmenge und ein gleichmäßiges Abschmelzen des Drahtes an der Lötstelle gewährleistet.

Das federnde Druckstück erlaubt eine besonders feine Dosierung der Andruckkraft der Rollen, der pneumatische Andruck für eine Entlastung während der Prozeßpausen. Der Lotrollenhalter ist geeignet für die Standard-Lotrollen der gängigen Hersteller.

Die Ansteuerung erfolgt über 24V-Signale oder über die RS232-Schnittstelle. Bei der Zeitsteuerung wird solange Draht vorgeschoben, wie die übergeordnete Steuerung das Start-Signal anlegt. Bei der Parametersteuerung werden die Parameter an der Vorschubsteuerung eingegeben. Auf ein Startsignal wird der Prozeß eigenständig abgearbeitet.

### Gehäusevarianten Steuerung LVS

