



MR10 в первую очередь ориентирована на мелкосерийное или штучное производство.

Особенность печи заключается в том, что она имеет 2 температурные зоны и подвижный лоток для платы.

Если посмотреть на стандартный температурный профиль оплавления пасты, можно выявить 4 этапа прогрева платы.

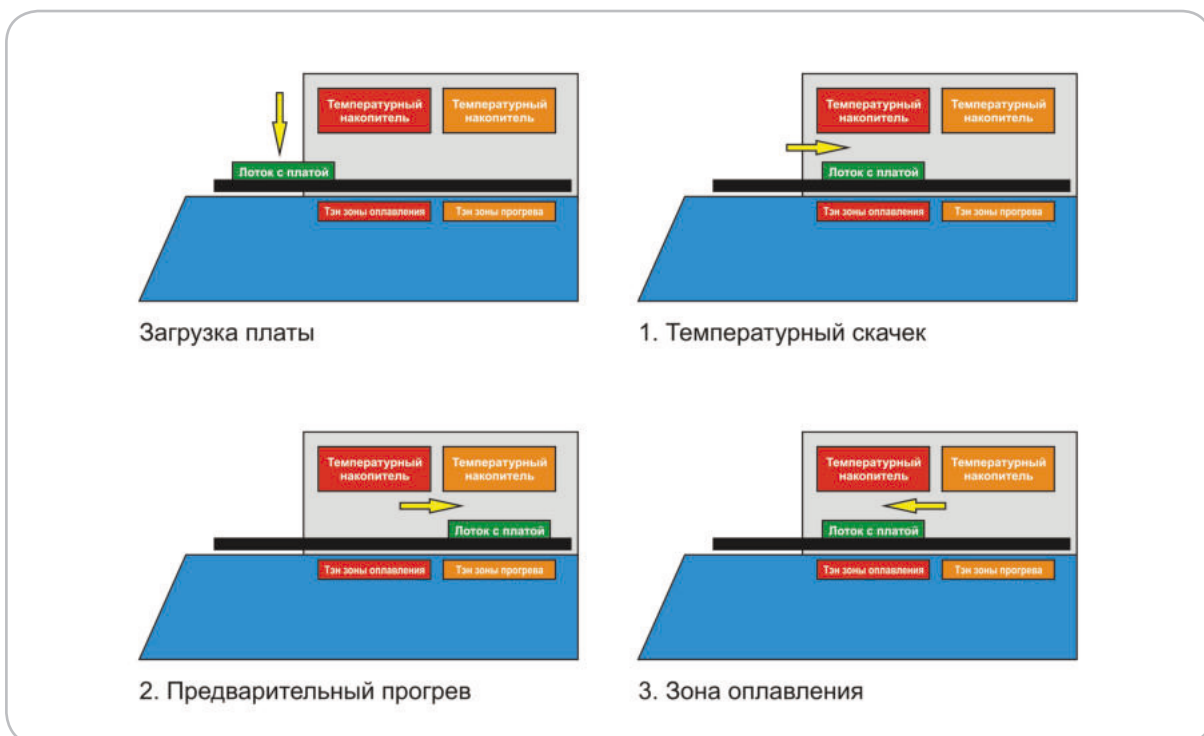
1 этап – температурный скачек
(30 – 100 градусов)

2 этап – время активации флюсов
(100 – 179 градусов)

3 этап – время оплавления пасты
(180 – 220, 250 градусов)

4 этап – охлаждение платы

В печи MR10 плата проходит каждый из указанных выше этапов прогрева:



Стоит особо отметить принцип двустороннего прогрева платы. В стандартных решениях производители обычно ставят нагревательные элементы сверху и снизу зоны нагрева. Конструкторы печи MR10 нашли простое и эффективное решение данной задачи и использовали только 1 нагревательный элемент для каждой зоны. В качестве второго элемента они поставили поставили аккумулятор тепла, тем самым упростили конструкцию печи и снизив потребление электроэнергии.

Устройство имеет микропроцессорное управление, дисплей для отображения информации и мембранную клавиатуру. В энергонезависимой памяти устройства можно хранить до 12 температурных профилей.

Спецификация инфракрасной печи оплавления пасты начального уровня MR10

Технические характеристики	MR10
Размер печатной платы	200 x 300 мм
Эффективный размер оплавления поверхности пасты	170 x 270 мм
Время оплавления пасты (примерно)	4 мин
Количество запоминаемых температурных профилей	12
Габаритные размеры	900 x 520 x 350 мм
Вес	30 кг
Параметры электропитания	220 В. 50 Гц
Потребляемая мощность при разогреве	2 кВт
Потребляемая мощность в рабочем цикле	1.5 кВт

ООО «ЛионТех»
mail@liontech.ru



**Бесплатные консультации
для наших заказчиков:**

*Технологическое оборудование и расходные материалы
для производства электроники*

8 800 555 6889

8 (812) 309-27-37

8 (495) 646-14-76

www.liontech.ru