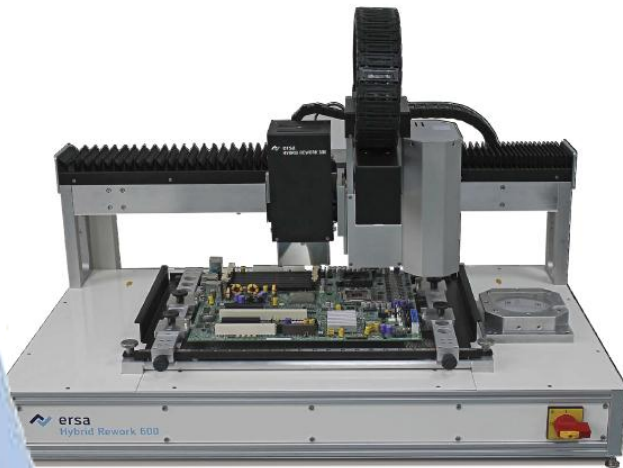


## ERSA HR 600 – Sistema de retrabajo híbrido.



### Principales características

Posicionamiento automático de componentes
Proceso de soldadura y desoldadura automático
Cabezal de calentamiento híbrido con 2 zonas de calentamiento para la transferencia efectiva de calor
Potente calefactor inferior de infrarrojos con 3 zonas
Medición de temperatura mediante sensores de no contacto
Entradas para 2 termopares tipo K
Sensor Accu-TC
Refrigerador por aire integrado con aire comprimido.

**Ersa High-End-Rework:** la combinación de la tecnología con el innovador procesamiento de las imágenes nos lleva a nuevos estándares. La idea principal en el desarrollo del equipo híbrido de rework ERSA HR 600 fue ofrecer a la industria electrónica de sub – ensamblado una solución profesional y automatizada. Con la presentación de este equipo, prácticamente todos los componentes y de casi cualquier característica que pueden encontrarse en las más modernas tarjetas de control actuales pueden ser reparados de forma segura y fiable. En núcleo de este sistema universal de retrabajo es el posicionamiento de los componentes así como la posibilidad de ir ajustando los diferentes parámetros del proceso de soldadura.

Se ha puesto especial atención en la automatización de los diferentes pasos del proceso. Todas las operaciones pueden ser controladas en modo paso-a-paso por el propio operario o combinarlas con operaciones automáticas que requieran en algún momento diversas actuaciones por parte del operario.

Para precalentar todo el área de la tarjeta de control una vez colocada en el soporte, el sistema utiliza un sistema dinámico de calentamiento por infrarrojos en la parte inferior del equipo

Un cabezal híbrido combina el método de transferencia calórica de la radiación por infrarrojos con el calor por convección a un punto, consiguiendo por tanto una alta eficiencia en el calentamiento de los componentes con los que vamos a trabajar. Con este método, conseguimos resultados de alta calidad en la soldadura y desoldadura. También está disponible, de forma opcional, una cámara RPC con iluminación LED para documentar y monitorizar el proceso. El posicionamiento de los componentes es el proceso más automatizado; el software integrado de procesamiento de imágenes permite evaluar los datos de las imágenes generadas por las 2 cámaras instaladas. La posición del componente se calcula de forma automática y se coloca de forma automática, sin necesidad de que el operario intervenga, utilizando una pipeta de vacío montada sobre el eje del sistema.

Es sistema está preparado para la utilización de la estructura de ERSA Dip & Frame. De esta manera, la impresión de pasta de soldadura sobre los componentes se realiza fuera de los equipos Dip & Frame. Sumergir el componente en el depósito de flux, es igualmente, un proceso automatizado



## ERSA HR 600 – Sistema de retrabajo híbrido.

Datos Técnicos	
Dimensiones (ancho x fondo x alto)	850 x 600 x 580 mm
Peso	45 Kg aprox.
Voltaje	230 V AC, una fase, 50 Hz, 16 A
Entrada de aire	Aire comprimido, 6 bar (sin aceites), Conector de ¼ de pulgada (necesario para generar el vacío para agarrar el componente y para el ventilador inferior)
Volumen de aire frío	Entre 50-100 l/min. (ajustable)
Emisor inferior	380 x 250 mm; 3 zonas con 800 W, 2400 en total.
Tecnología del emisor inferior	Media ola, reactivo, emisores IR cerámicos
Emisor superior	60 x 60 mm, 2 zonas con 400 W cada una, 800 en total, apertura de caudal hasta 10x10 mm
Tecnología del emisor superior	Emisor híbrido de media ola para IR combinado con convección, altura del cabezal monitorizada; pipeta integrada (para sujetar componentes)
Sensores de temperatura	Sensores IR digitales de no contacto (pirómetros) 2 entradas para termopares tipo K. Una para sensor AccTu
Enfriador de tarjeta	Ventilador híbrido superior, tobera de aire comprimido (400 mm) inferior
Dimensiones de tarjeta	390 x 285 (+x) mm [el área que sobrepase en (+x) no se calentará completamente]
Espesor de PCB	Hasta 6 mm
Dimensión de componentes	1 x 1 hasta 50 x 50 mm
Área de trabajo útil	40 mm, ajustable
Sistema de ejes	Guía de precisión, con motor de pasos (X, Y, Z, Rotación)
Precisión de posicionado	Hasta +/- 25 micras
Toberas de posicionado	10 mm, 4 mm (montaje magnético)
Cámara de posicionado (superior)	Cámara color 1.3 MP, USB 2.0, iluminación LED, regulable
Cámara de componentes (inferior)	Cámara blanco y negro 1.3 MP, USB 2.0, iluminación LED, regulable
Cámara RPC (opcional)	Cámara color de alta resolución 10 MP, USB 2.0, iluminación LED, ajustable
Interface	USB 2.0
Software operativo	ERSA HRSoft para Microsoft Windows

Especificaciones	PC no incluido, para detalles, contactar con ERSa
CPU	CPU Intel Pentium 4, 3 GHz o superior (recomendamos: Core 2 Duo) ADM Athlon XP 64, 3000+ o superior (recomendamos: Athlon X2)
RAM	Min. 1 GB (Windows vista/Windows 7: 2 GB o superior)
Gráfica	Serie ATI Radeon o NVidia Geforce, Pantalla TFT/monitor 7" mínimo. (mejor 19")
Interface	USB 2.0 o superior.



### Referencia:

Unidad básica	<b>ERSA HR600</b> Sistema híbrido de retrabajo
Opciones:	
0HR610	<b>Cámar de proceso</b> para HR 600, completa
0PR100	<b>Estación Dip&amp;Print</b> , completa