

# APOLLO

APOLLOSEIKO



## AF 4050A



**Orion industry**

16 Chemin de la Guy 91160 Ballainvilliers

Tel +33 1 69 34 53 11

Fax + 33 1 69 09 31 83

[www.orion-industry.com](http://www.orion-industry.com)

[info@orion-industry.com](mailto:info@orion-industry.com)

# Apollo Seiko AF 4050A

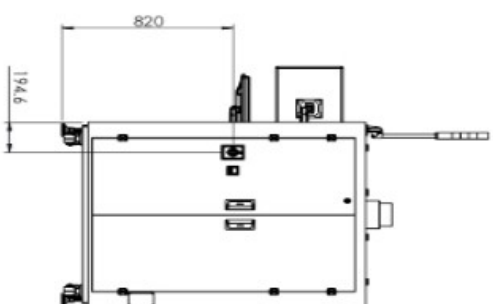
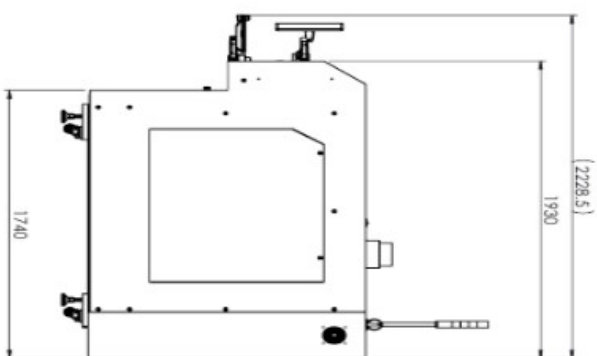
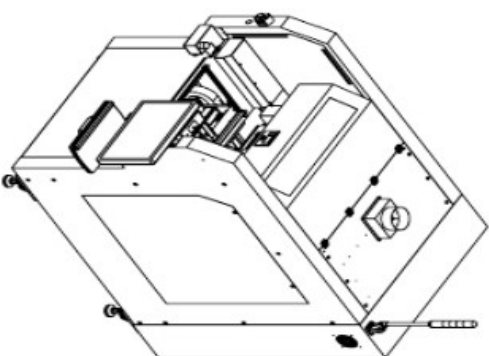
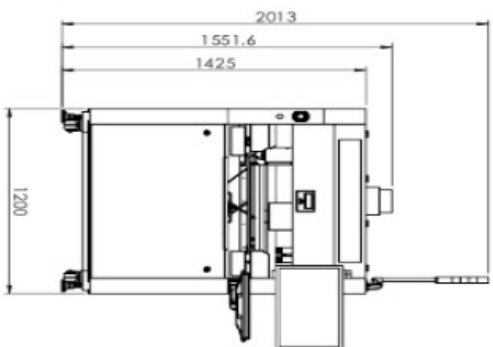
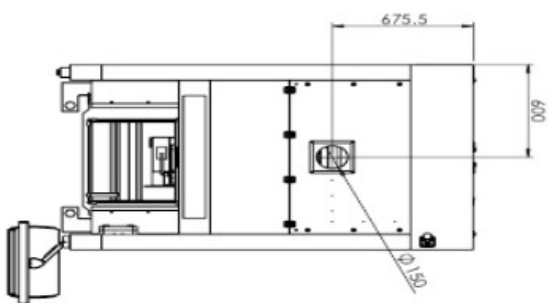
## Machine à chargement manuel

### Brasage sélectif modèle tout en un

- Machine en îlot, Fluxage, Préchauffage haut et Module de brasage toutes options
- Fluxage, Préchauffage haut et Module de brasage toutes options
- Réglage automatique de la hauteur d'alliage dans la buse par palpeur
- Nettoyage automatique de la buse mouillable
- Contrôle automatique de la température d'étain en bout de buse
- Distribution d'Azote chauffée
- Alimentation automatique de soudure par fil dans le pot avec capteur de niveau de soudure
- Ajustement automatique des coordonnées d'axes XY par la VISION
- Préchauffage : 3 modules Infra Rouge
- Sauvegarde de la vidéo du processus de soudure & Gestion des paramètres de soudure (MES/Option)
- Mode de chargement des produits : palette de support de carte
- Assistance à distance par internet

| SPECIFICATION        | AF 4050A  |
|----------------------|---|
| <b>SYSTEM</b>        | X, Y, Z, + Z fluxeur  |
|                      | Fluxeur point par point   |
|                      | Préchauffe IR 3 modules (Gamme de contrôle de la température : 50~150°C)  |
|                      | Mise à niveau automatique de l'alliage dans le pot                        |
|                      | Contrôle automatique de la hauteur de l'alliage en haut de buse par sonde |
|                      | Nettoyage automatique de buse   |
|                      | Régulation automatique de la température du pot                           |
|                      | Caméra de prise de mires  |
|                      | Caméra de surveillance de processus                                       |
|                      | Gestion IHM par PC  |
| <b>SPECIFICATION</b> | <b>[ Système de Contrôle d'Axes ]</b>                                     |
|                      | 1. Axes X, Y SERVO Vitesse : 0~500mm/sec ( $\pm 0.05$ mm/sec)             |
|                      | 2. X, Y Axes encodeur linéaires   |
|                      | 3. Contrôle vitesse du convoyeur : Max. 400mm/sec                         |
|                      | 4. Charge maximum : 5kg   |
|                      | <b>[ Pot de soudure ]</b>   |
|                      | 1. Consommation : 2.0 kW ( $\pm 1^\circ\text{C}$ ) Gestion Azote          |
|                      | 2. Gamme de Température du pot d'étain : Max. 400°C                       |
|                      | 3. Capacité du pot : 6.5 kg   |
|                      | 4. Type de buse de base : clips magnétique en option                      |
|                      | 5. Gamme de Température de la chauffe de l'azote : 150~260°C              |
|                      | <b>[ Fluxage ]</b>  |
|                      | 1. Fluxeur point par point de type Micro drop                             |
|                      | 2. Réservoir de Flux sous pression : 30 kPa                               |
|                      | 3. Capacité réservoir de Flux : 2 Litres                                  |
|                      | 4. Type de fluxage : par point  |
|                      | <b>[ Préchauffe ]</b>   |
|                      | 1. Préchauffe haute : 3 canaux IR, gestion RS485                          |
|                      | 2. Gamme de Température sur carte : 50~150°C                              |
|                      | 3. Consommation : 1kW   |

|  |  |
|--|--|
| <b>SPECIFICATION</b>   | <b>[ Fonctionnalités ]</b>   |
|  | 1. Ajustement automatique des coordonnées XY par la Vision : Précision $\pm 0.1\text{mm}$                    |
|  | 2. Contrôle et réglage automatique de la hauteur du flux d'étain par palpeur : $\pm 0,1\text{mm}$            |
|  | 3. Précision de la vitesse de la pompe d'étain : $\pm 5 \text{ tr/min}$                                      |
|  | 4. Réglage de la température du pot de soudure : Précision $\pm 2^\circ\text{C}$ (Thermocouple)              |
|  | 5. Distributeur de soudure automatique : bobine de 5kg, $\varnothing 2\text{mm}$ ou $\varnothing 3\text{mm}$ |
|  | 6. Type de capteur de niveau de soudure dans le pot : capteur de proximité                                   |
|  | 7. Nettoyeur de buses automatique : type éponge, capacité 30cc, liquide - DF 500                             |
|  | <b>[ Extraction de fumées ]</b>  |
|  | 1. Extracteur d'air : $\varnothing 150$ , - Max. $356 \text{ m}^3/\text{heure}$                              |
|  | <b>[ Programmation / Apprentissage ]</b>   |
|  | - Apprentissage manuel en live   |
|  | - Apprentissage par image scannée  |
|  | - Apprentissage par données Gerber   |
|  | - Apprentissage combiné par scan et données Gerber   |
| <b>[ Nombre de Programmes ]</b>  |  |
| - Productions de Fluxage, Brasage, données Gerber : plus de 1 000 fichiers |  |
| <b>[ Langage ]</b>   |  |
| - Anglais  |  |
| <b>[ Options ]</b>   |  |
| 1. Capteur de détection de Flux  |  |
| 2. Unité de contrôle de la pureté de l'azote                               |  |
| 3. Traçabilité avec sauvegarde des vidéos et des données de brasage (MES)  |  |
| <b>CONTROL SYSTEM</b>  | <b>[ Composants du Système ]</b>   |
|  | 1. PC de Contrôle (WIN10 pro OS 64bit)   |
|  | 2. PC & Monitor & Onduleur UPS   |
|  | 3. Mouvement Max. 7 axes   |
|  | 4. Source de sortie Vidéo : BNC, RCA   |
|  | <b>[ Communication ]</b>   |
|  | 1. Communication mode : RS 232 / RS485   |
| 2. Mode de communication vers les axes : EtherCAT                          |  |
| 3. Système Vision & mode de communication : Ethernet                       |  |
| <b>DIMENSIONS MM</b>   | 1200(L) X 1930(P) X 1551(H)  |
| <b>ZONE DE TRAVAIL XY</b>  | 500 X 400mm  |
| <b>POIDS</b>   | 750kg  |
| <b>ALIMENTATION</b>  | AC200~240V, 50/60Hz, 3Phase  |
| <b>AIRCOMPRIMEE</b>  | 0.5 Mpa ~ 0.7 MPa  |
| <b>ALIMENTATION N2</b>   | Pression - 0.2Mpa ~ 0.4Mpa, Pureté - 99.99%, débit - 50l/min   |
| <b>CONSOMMATION</b>  | 11kW   |



SCALE

1. Material:
2. Color:
3. Coating thickness:
4. Coating uniformity of surface after the surface treatment:
5. The product will not have the product in use harmful elements such as cracks and debris.
6. Will remove sharp burrs.
7. Other questions will consult with the designer.

|                           |          |       |       |       |             |         |       |
|---------------------------|----------|-------|-------|-------|-------------|---------|-------|
| Model No.                 | AF 4550A |       |       |       | Product No. |         |       |
| Part No.                  | QTY      |       |       |       |             |         |       |
| TOLERANCE (±MM)           |          |       |       |       |             |         |       |
| Symbol                    | 0        | ±     | 0.120 | 0.05  | 1000        | PROJECT | SCALE |
| Symbol                    | 0        | -0.01 | -0.01 | -0.01 | 1000        | 2000    | TITLE |
| Symbol                    | 0        | 0.01  | 0.02  | 0.05  | 0.1         | 0.2     | 0.5   |
| Symbol                    | 0        | 0.1   | 0.2   | 0.5   | 0.8         | 1.2     | 2     |
| Symbol                    | 0        | 0.3   | 0.5   | 0.8   | 1.2         | 2       | 3     |
| DESIGNED CHECKED APPROVED |          |       |       |       |             |         |       |
| DRAWING NO.               |          |       |       |       |             |         |       |
| DRAWING NAME: AF 4550A    |          |       |       |       |             |         |       |
| DATE                      |          |       |       |       |             |         |       |
| UNIT                      |          |       |       |       |             |         |       |
| SIZE                      |          |       |       |       |             |         |       |
| 2018-09-07                |          |       |       |       |             |         |       |



APOLLO SEIKO KOREA Co., Ltd