

## Robot de brasage laser WOLF

Robot fer

Avance de fil automatique

Système 3 ou 4 axes

Ecran tactile

Chargement par tiroirs



Le fer convient à différents types d'applications de brasage sélectif :

- queue de composant traversant
- connexion de composant monté en surface
- fil, câble

L'apport de l'alliage se fait par du fil en bobine.

Le brasage par robot procédé permet de garantir un procédé stable dans le temps.

Le mécanisme QuickStep DuoPos permet d'asservir la position du fil d'étain par rapport à la panne. Cela élimine les défauts de déroulement du fil d'étain.

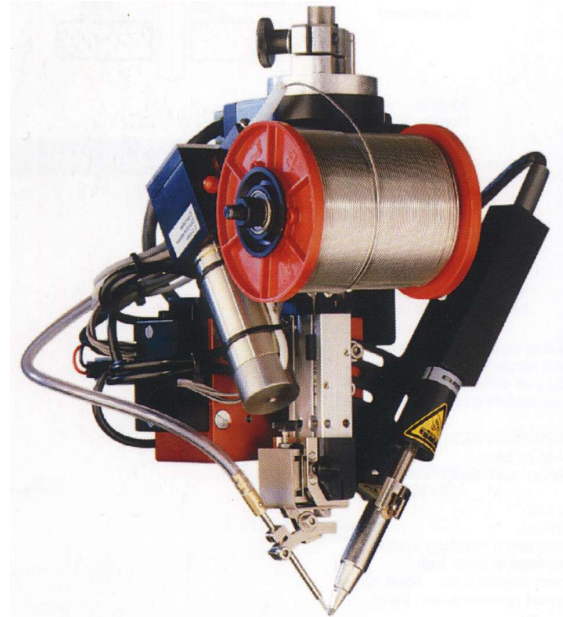
Ce système permet de détecter automatiquement la présence de la lame ou de la broche du composant traversant.

Ce mécanisme d'approche de panne et de déroulage de fil est une technologie brevetée par Wolf Production Systeme GmbH.

Deux caméras verticales et inclinées visualisent en temps réel le processus de brasage.

**Caractéristiques de la tête fer:**

- Corps de chauffe Ersca 120Watt
- Pannes renforcées et calibrées
- Contact sur plage QuickStep
- Gestion de la position du fil DuoPos



**Ergonomie des machines**

**Modèle BOXLINE**



3 axes sur tête

X=300mm (précision +/-0,05mm)

Y=300mm (précision +/-0,05mm)

Z=50mm) (précision +/-0,05mm)

Option rotation de 360° des tiroirs

Ecran tactile

Solf API Siemens

Chargement des pièces à braser :

- par ouverture porte
- par 1 ou 2 tiroirs

**Modèle SKYLINE**



4 axes sur tête

X=500mm (précision +/-0,05mm)

Y=500mm (précision +/-0,05mm)

Z=50mm (précision +/-0,05mm)

ROT=345° (précision +/-0,25°)

Ecran tactile

Solf API Siemens

Chargement des pièces à braser :

- sur plateau tournant
- version en ligne