

## Robot de brasage laser WOLF

Robot laser

Système 3 ou 4 axes

Ecran tactile

Chargement par tiroirs



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

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

Le brasage est réalisé par le dessus de la carte.

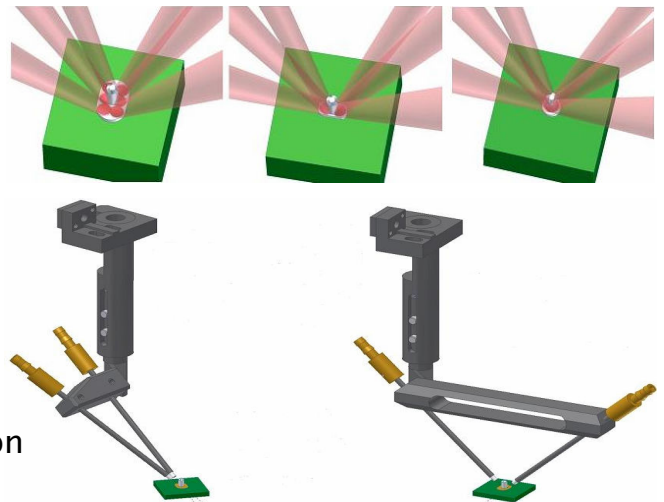
L'apport de l'alliage se fait par du fil en bobine ou par un dépôt de pâte à braser. Le procédé laser permet un brasage précis et rapide.

Il est parfaitement adapté aux alliages sans plomb.

Deux caméras verticales et inclinées permettent de visualiser en temps réel la réalisation des brasages. En option, une caméra supplémentaire permet d'effectuer le recentrage XY du robot avant le tir laser et/ou le contrôle automatique de la qualité des joints brasés.

## Caractéristiques de la tête laser:

- 6 Diodes laser - 940nm - 6x10W
- Durée de vie : ~50 000 heures
- Auto contrôle de puissance
- Refroidissement par effet Peltier
- Point focus minimum : 0.8 mm
- Simple ou double avance de fil
- Fils placés du même coté ou en opposition



## 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