

**Конвекционные линейные печи для пайки оплавлением припойных паст, семейство TOLO CL**



Печи оплавления производственного класса семейства **TOLO CL** завоевали популярность среди отечественных предприятий.

Это семейство также имеет независимые нагревательные элементы и вентиляторы в каждой из зон нагрева, принудительное охлаждение является для печей с азотной опцией стандартом, а для моделей без нее - опцией.

Отметим также, что CL-6N является также наиболее экономичным вариантом от нашей фирмы для пайки в инертной (азотной) среде.

**Модельный ряд:**

Модель	Общая длина системы, мм	К-во вертикальных зон нагрева	Общая длина зон нагрева, мм	К-во вертикальных зон охлаждения	Потребл. мощность (разогрев / работа), кВт	Габаритные размеры, см	Вес нетто, кг
CL-6 /6N <sup>1)</sup>	4900	6	2254	1	27 / 7	490 x 150 x 151	2100
CL-7 /7N	5230	7	2603	1	30 / 7,5	523 x 150 x 151	2450
CL-8 /8N	5580	8	2953	1	33 / 8,5	558 x 150 x 151	2960
CL-10 /10N	6170	10	3654	1	37 / 11	617 x 150 x 151	3050

1) – индекс N в названии печи означает ее функциональность для пайки как в атмосферной, так и в инертной (азотной) средах.

### **Базовые спецификации:**

- патентованная системы вентиляторов конвекционного потока
- совместимость с безсвинцовыми паячными процессами (lead free)
- макс. рабочая температура - 320 град. С
- независимая регулировка нагревающих и охлаждающих элементов
- направление движения транспортного конвейера - слева направо (или справа налево)
- комбинация сетчатого и цепного конвейеров (алюминиевый сплав)
- макс. ширина ПП при использовании сетчатого конвейера - 460 мм
- диапазон регулировки цепного конвейера - 50 - 400 мм
- автоматическая система смазки цепного конвейера
- управляющий персональный компьютер
- управляющее аналитическое программное обеспечение (под Windows 2000)
- термодары и предустановленное ПО для измерения термопрофилей
- приводной подъем/опускание крышки печи
- электропитание - 380В 3 ф. 50 Гц
- время выхода на рабочий режим - менее 30 мин.
- источник бесперебойного питания (UPS) для решения проблемы пропадания/скачков напряжения
- система трекинга (отслеживания) ПП в печи

### ***Дополнительно, для печей с индексом «N»:***

- 1) Система принудительного охлаждения
  - система замкнутой петли (close loop)
  - в качестве охлаждающей жидкости используется вода
  - система проверки уровня охлаждающей жидкости
- 2) Система пайки в азотной среде
  - потребление азота - 20-30 м<sup>3</sup>/час (при чистоте азотной атмосферы в 300-500 PPM)
  - система быстрого вытеснения кислорода и впуска азота для обеспечения чистой азотной атмосферы
  - вертикальные разделительные шторки для исключения утечки азота
- 3) Система переключения между азотной и воздушной средой
- 4) Система контроля потоков флюса в азотной среде

### **Ключевые опции:**

- 1) Интерфейс SMEMA
  - для работы в составе производственной линии
- 2) Двухрядный конвейер
  - для одновременной пайки 2-х изделий
- 3) Система поддержки больших плат
  - для однорядного конвейера
  - несовместима с сетчатым конвейером
- 4) Увеличенная ширина цепного конвейера
  - до 440 мм