

Robot Hotbar desktop QUICK ET9H383



Cechy

Układ ruchu

Oś Y sterowana silnikiem z zamkniętą pętlą. Duża nośność i precyzyjna kontrola prędkości. Podwójne prowadnice w osiach X/Y zapewniają dokładne pozycjonowanie. Możliwość wyboru wielu zestawów parametrów procesu lutowania. Obsługa odczytu danych przez system MES. Bezpieczne i niezawodne jednoręczne lub oburęczne uruchamianie.

Kontrola temperatury

Inteligentny system kontroli temperatury z zamkniętą pętlą – precyzyjna i stabilna regulacja temperatury. Komunikacja RS-485 umożliwia połączenie z komputerem lub sterownikiem PLC. Alarm nieprawidłowej temperatury.

Układ dociskowy

Kontrola ciśnienia w pętli zamkniętej z alarmem nieprawidłowego ciśnienia.

Panel operatora

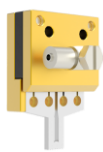
QUICK9011D - Obsługuje funkcje macierzy i grupowania, pozycjonowanie boczne oraz tryby: krokowy, ciągły, symulacyjny i automatyczny cykliczny.

Model		QUICK ET9H383
Liczba osi ruchu		3
Pobór mocy		200W
Moc grzałki		1500W
Zakres ruchu	Oś X/Y	300mm
	Oś Z	100mm
Prędkość ruchu	Oś X/Y	0.1~600 mm/sec
	Oś Z	0.1~300 mm/sec
Dokładność ruchu	Oś X/Y/Z	± 0.02 mm
Maksymalne obciążenie	Oś Z	5kg
	Błat roboczy	8kg
Pole robocze (X*Y)		300x300mm
Wymiary (Szer.*Gł.*Wys.)		480x530x670mm (Bez stacji nagrzewania)
Masa		45kg (Bez stacji nagrzewania)

Opcje

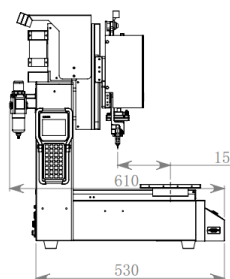
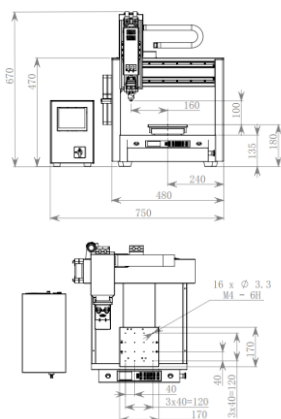


Moduł
zabezpieczenia
taśmą



Tytanowa lub
molibdenowa
głowica lutowająca

Wymiary



Opcjonalne zwiększenie
wysokości pola roboczego

L1	+50mm
L2	+100mm

Maksymalny wymiar pola
roboczego : 300*300mm

Robot Hotbar desktop QUICK ET9H583YA



Cechy

Układ ruchu

Oś Y sterowana silnikiem z zamkniętą pętlą. Duża nośność i precyzyjna kontrola prędkości. Podwójne prowadnice w osiach X/Y zapewniają dokładne pozycjonowanie. Możliwość wyboru wielu zestawów parametrów procesu lutowania. Obsługa odczytu danych przez system MES. Bezpieczne i niezawodne jednoręczne lub oburęczne uruchamianie.

Kontrola temperatury

Inteligentny system kontroli temperatury z zamkniętą pętlą – precyzyjna i stabilna regulacja temperatury. Komunikacja RS-485 umożliwia połączenie z komputerem lub sterownikiem PLC. Alarm nieprawidłowej temperatury.

Układ dociskowy

Kontrola ciśnienia w pętli zamkniętej z alarmem nieprawidłowego ciśnienia.

Panel operatora

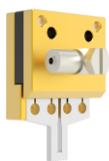
QUICK9011D - Obsługuje funkcje macierzy i grupowania, pozycjonowanie boczne oraz tryby: krokowy, ciągły, symulacyjny i automatyczny cykliczny.

Model		QUICK ET9H583YA
Liczba osi ruchu		3
Pobór mocy		250W
Moc grzałki		1500W
Zakres ruchu	X/Y Axis	500mm/400mm
	Z Axis	100mm
Prędkość ruchu	X/Y Axis	0.1~600 mm/sec
	Z Axis	0.1~300 mm/sec
Dokładność ruchu	X/Y/Z Axis	± 0.02 mm
Maksymalne obciążenie	Z Axis	5kg
	Błat roboczy	8kg
Pole robocze (X*Y)		250x400mm (Pojedyncza platforma)
Wymiary (Szer.*Gł.*Wys.)		480x530x670mm (Bez stacji nagrzewania)
Masa		65kg (Bez stacji nagrzewania)

Opcje

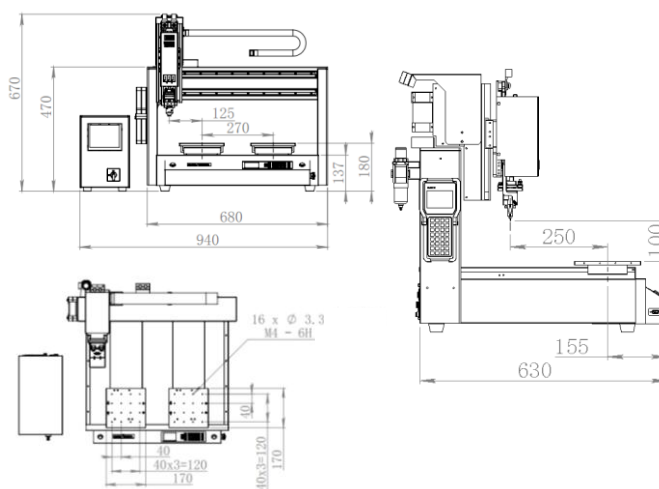


Moduł
zabezpieczenia
taśmą



Tytanowa lub
molibdenowa
głowica lutująca

Wymiary



Opcjonalne zwiększenie
wysokości pola roboczego

L1	+50mm
L2	+100mm

Maksymalny wymiar pola
roboczego : 250*400mm

Robot Hotbar desktop QUICK ET9H393



Cechy

Układ ruchu

Oś Y sterowana ulepszonym silnikiem z zamkniętą pętlą. Duża nośność i precyzyjna kontrola prędkości. Podwójne prowadnice w osiach X/Y zapewniają dokładne pozycjonowanie. Możliwość wyboru wielu zestawów parametrów procesu lutowania. Obsługa odczytu danych przez system MES. Bezpieczne i niezawodne jednoręczne lub oburęczne uruchamianie.

Kontrola temperatury

Inteligentny system kontroli temperatury z zamkniętą pętlą – precyzyjna i stabilna regulacja temperatury. Komunikacja RS-485 umożliwia połączenie z komputerem lub sterownikiem PLC. Alarm nieprawidłowej temperatury.

Układ dociskowy

Kontrola ciśnienia w pętli zamkniętej z alarmem nieprawidłowego ciśnienia.

Panel operatora

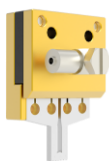
QUICK9011D - Obsługuje funkcje macierzy i grupowania, pozycjonowanie boczne oraz tryby: krokowy, ciągły, symulacyjny i automatyczny cykliczny.

Model		QUICK ET9H393
Liczba osi ruchu		3
Pobór mocy		200W
Moc grzałki		1500W
Zakres ruchu	Oś X/Y	300mm
	Oś Z	100mm
Prędkość ruchu	Oś X/Y	0.1~600 mm/sec
	Oś Z	0.1~300 mm/sec
Dokładność ruchu	Oś X/Y/Z	± 0.02 mm
Maksymalne obciążenie	Oś Z	5kg
	Blat roboczy	8kg
Pole robocze (X*Y)		300x300mm
Wymiary (Szer.*Gł.*Wys.)		480x530x670mm (Bez stacji nagrzewania)
Masa		65kg (Bez stacji nagrzewania)

Opcje

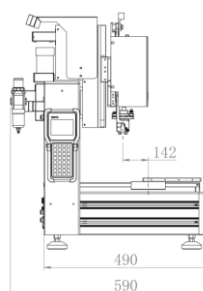
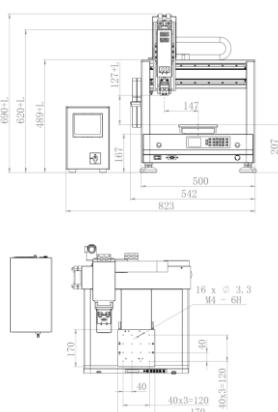


Moduł
zabezpieczenia
taśmą



Tytanowa lub
molibdenowa
głowica lutująca

Wymiary



Opcjonalne zwiększenie
wysokości pola roboczego

L1	+50mm
L2	+100mm

Maksymalny wymiar pola
roboczego : 300*300mm

Robot Hotbar desktop QUICK ET9H593YA



Cechy

Układ ruchu

Oś Y sterowana ulepszonym silnikiem z zamkniętą pętlą. Duża nośność i precyzyjna kontrola prędkości. Podwójne prowadnice w osiach X/Y zapewniają dokładne pozycjonowanie. Możliwość wyboru wielu zestawów parametrów procesu lutowania. Obsługa odczytu danych przez system MES. Bezpieczne i niezawodne jednoręczne lub oburęczne uruchamianie.

Kontrola temperatury

Inteligentny system kontroli temperatury z zamkniętą pętlą – precyzyjna i stabilna regulacja temperatury. Komunikacja RS-485 umożliwia połączenie z komputerem lub sterownikiem PLC. Alarm nieprawidłowej temperatury.

Układ dociskowy

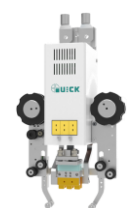
Kontrola ciśnienia w pętli zamkniętej z alarmem nieprawidłowego ciśnienia.

Panel operatora

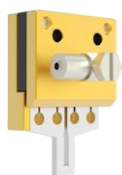
QUICK9011D - Obsługuje funkcje macierzy i grupowania, pozycjonowanie boczne oraz tryby: krokowy, ciągły, symulacyjny i automatyczny cykliczny.

Model		QUICK ET9H593YA
Liczba osi ruchu		3
Pobór mocy		250W
Moc grzałki		1500W
Zakres ruchu	Oś X/Y	500mm/400mm
	Oś Z	100mm
Prędkość ruchu	Oś X/Y	0.1~600 mm/sec
	Oś Z	0.1~300 mm/sec
Dokładność ruchu	Oś X/Y/Z	± 0.02 mm
Maksymalne obciążenie	Oś Z	5kg
	Błat roboczy	8kg
Pole robocze (X*Y)		250x400mm (Pojedyncza platforma)
Wymiary (Szer.*Gł.*Wys.)		480x530x670mm (Bez stacji nagrzewania)
Masa		90kg (Bez stacji nagrzewania)

Opcje



Moduł
zabezpiecze
nia
taśmą



Tytanowa lub
molibdenowa
głowica lutująca

Wymiary

