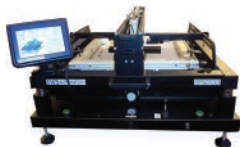


## ОБОРУДОВАНИЕ



JUKI-2080L  
гибкий установщик



TWS SR-2700  
полуавтоматический  
трафаретный принтер



TWS 1380EVO  
полноконвекционная  
4-х зонная печь

+ конвейерное рабочее место для установки нестандартных компонентов

## ВОЗМОЖНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ

- двухсторонний поверхностный монтаж
- min шаг устанавливаемых компонентов 0,2 мм
- min компонент 01005
- max размер компонентов 75x75 мм или 50x150 мм
- установка BGA, FBGA
- max производительность 21000 ком/час
- max высота компонента 12 мм
- точность установки 50 мкм при лазерном центрировании  
30 мкм при видеоцентрировании
- рабочая зона 410x360 мм

## ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Malcom SPS-1 для перемешивания паяльной пасты
- Ersa IR550A для оперативного ремонта
- Maestro cab для разделки групповой заготовки

## **ТРЕБОВАНИЯ:**

- печатные платы должны быть спроектированы согласно требованиям к ПП для автоматического монтажа;
- компоненты для сборки должны поставляться в стандартных заводских упаковках: в ленте, в пеналах, в поддонах с указанием типономинала и корпуса;
- для блистер-ленты необходим заправочный конец длиной не менее 30 см;
- не допускается передавать компоненты с различного рода дефектами (такими как ленты, состоящие из нескольких отдельных частей, или необходимо учитывать наличие свободного заправочного конца на каждом отрезке лент);
- для двух-, трех- выводных компонентов норма расхода на изделие должна быть больше расчетного на 2-3% в связи с технологическим отходом при автоматизированной сборке.

## **ДЛЯ ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА НЕОБХОДИМО ПРЕДОСТАВИТЬ:**

- файл, содержащий мультиплицированную заготовку в форматах CAM или Gerber;
- файл центров элементов «pick and place», если таковой имеется;
- подробную спецификацию, в соответствии с которой будет производиться монтаж (содержащую, в том числе, указание не устанавливаемых компонентов);
- дополнительные требования к монтажу (если есть);
- спецификации на нестандартные компоненты.