

Дата

Подпись

№ документа

Лист

Изм.

Дата

Подпись

№ документа

Изм.

Дата

Подпись

Инв. №

Дубл.

Взам

Подл.

1 Назначение

Пресс для формовки и обрезки выводов микросхем (далее в тексте «Оборудование») служит для формовки и обрезки микросхем разных типов, размеров формовки и видов корпусов.

2 Технические характеристики

2.1 Пресс пневматический

Напряжение питания 220 В

Потребляемая мощность 50 Вт

2.2 Сжатый воздух

Расход воздуха 4,5 л/мин

Сжатый воздух 6 бар

без содержания масла и воды

2.3 Размеры и вес

Ширина 350 мм

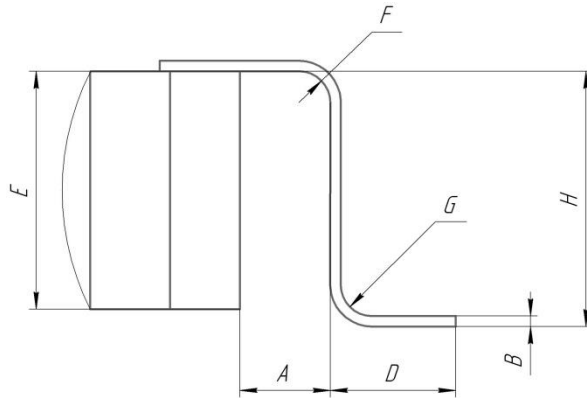
Длина 430 мм

Высота 700 мм

Вес 70 кг

3 Рабочие характеристики

Данное Оборудование является универсальным и позволяет выполнять работы по формовке и обрезке микросхем в следующем диапазоне:



Наименование	По чертежу	Исполнительные размеры		Требуемые размеры
		Наиб.	Наим.	
Длина плеча	A	15	1,1	
Толщина вывода	B	0,3	0,15	
Длина пятки	D	14	0,9	
Толщина корпуса	E	7max		
Радиус гйда	F	0,45		
Радиус гйда	G	0,45		
Высота формовки	H	3,6	0,6	

Рисунок 1. Диапазоны формовки

4 Описание конструкции оборудования

Основными частями Оборудования являются:

1. Пресс пневматический;
2. Блок;
3. Штамп универсальный для формовки и обрезки выводов микросхем.

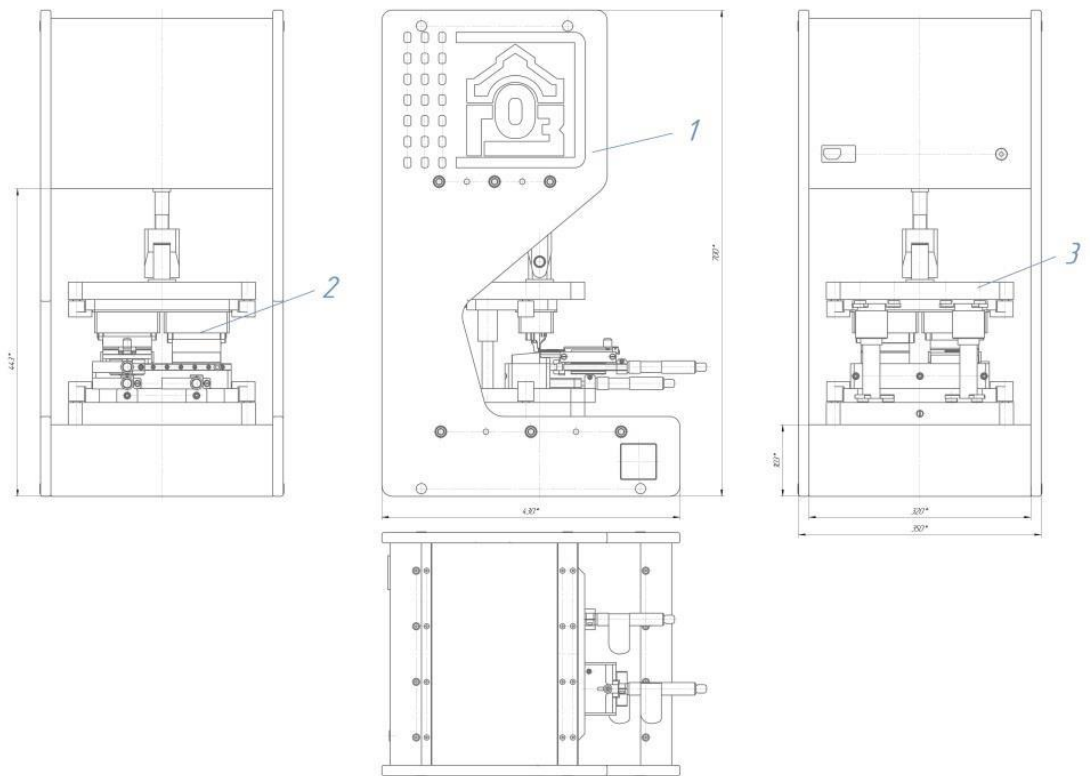


Рисунок 2. Пресс для формовки и обрезки выводов микросхем

1. Пресс пневматический предназначен для создания усилия и перемещения верхней части штампа
2. Штамп универсальный предназначен для формирования заданного профиля и длины выводов микросхем.
3. Блок пресса предназначен для установки штампа и крепления его к прессу.

5 Требования безопасности

1. К работе с Оборудованием допускается персонал, ознакомленный с данной инструкцией.
2. Перед проведением технического обслуживания Оборудование необходимо отключить его от электрической сети.

7 Принцип работы оборудования

7.1 Установка микросхемы.

Извлечь обойму и уложить на антистатический коврик. Открутить гайку позиции 1 и откинуть прижим, ослабить винт позиции 2 переместить верхнюю часть обоймы до соприкосновения с корпусом микросхемы. Затянуть винт позиции 2, опустить прижим и затянуть гайку позиции 1 (рис.3).

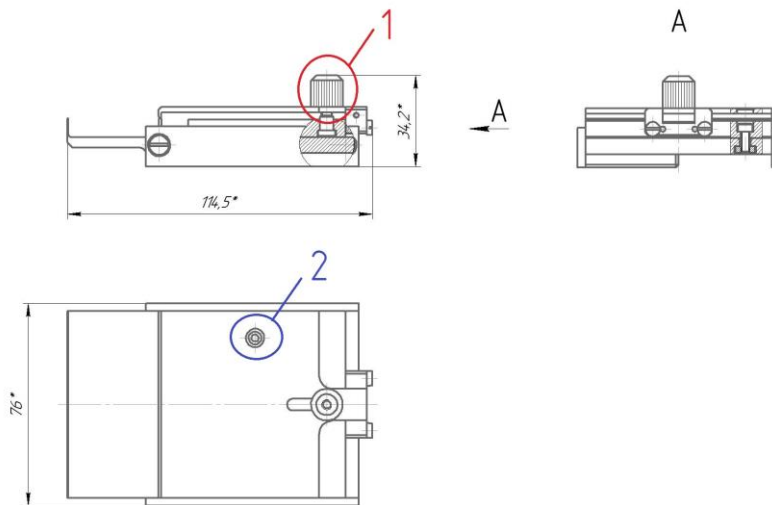


Рисунок 3. Обойма

7.2 Настройка микрометров.

Включить микрометр.

1. Зажать кнопку Set для перехода в меню настройки ABS, повторно зажать кнопку Set для начала настройки нулевого значения.

2. На дисплее начнет мигать числовое значение, однократным нажатием на кнопку Set выставить требуемое значение.

3. Зажать кнопку Set для перехода к следующему числовому значению.

4. Повторить переходы 2 и 3 для всех числовых значений на дисплее.

5. После установки всех числовых значений зажать кнопку Set, индикация на дисплее «Set» начнет мигать.

6. Зажать кнопку Set, нулевое значение выставлено.

7.3 Выставление значений формовки микросхемы.

Микрометр позицией 1 отвечает за высоту формовки микросхемы размер Н (рис.1).

Микрометр позицией 2 отвечает за высоту формовки микросхемы при обрезки ножек.

На микрометрах позиции 1 и 2 числовое значение идёт с пересчётом 1 к 10 на микрометре. Нулевое значение для микрометра позиции 1 - (6,000), нулевое значение для микрометра позиции 2 - (5,000).

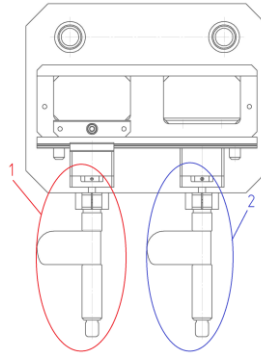


Рисунок 4. Штамп

Микрометр позиции 3 в положении один отвечает за длину плеча микросхемы размер «А» (рис.1). На микрометрах позиции 3 числовое значение 1 к 1. Нулевое значение для микрометра позиции 3 - (1,400).

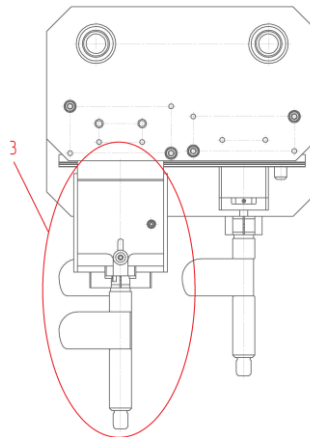


Рисунок 5. Микрометр 3 в положении один

8 Профилактика оборудования

Переточку ножей проводить по мере износа режущей кромки режущей части. Колонки и сепараторы штампа и блока оберегать от попадания обрезков выводов микросхем, замену смазки производить не реже чем раз в шесть месяцев.

Важно! После окончания работы убрать с поверхностей Оборудования обрезки выводов микросхем.

Перед использованием проверить пневматическую систему на повреждения!

Замена воздушных фильтров согласно документации на фильтры.

9 Условия эксплуатации

Работать в контролируемых условиях окружающей среды.
Оптимальные условия:

- индекс запыленности – класс 1000 и выше;
- температура - от 18 до 24 °С;
- влажность воздуха – от 30 до 75 %;

