

VisionXP

Das Premium Reflow-Lötsystem von Rehm

visionXP



all-electronics.de

ENTWICKLUNG. FERTIGUNG. AUTOMATISIERUNG



Entdecken Sie weitere interessante
Artikel und News zum Thema auf
all-electronics.de!

Hier klicken & informieren!





Pyrolyse und Kaltabscheidung
(gegen kristalline und flüssige Residues)

optimale Wärmeübertragung

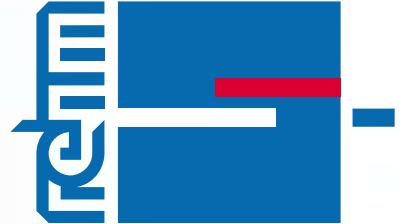
**geringe Stillstandszeiten
durch wartungsarmen Aufbau**

VisionXP

Das Premium Reflow-Lötsystem



Als Mitbegründer der modernen Reflow-Konvektionslötsysteme ist die Firma Rehm schon seit 1990 mit Ihren Anlagen sowohl auf dem nationalen Markt, als auch weltweit äußerst erfolgreich. Das über Jahre hinweg gesammelte Know-How kommt nun der **VisionXP**-Serie zu Gute. Optimierte auf die Bedürfnisse der Kunden steht sie für Produktivität und Flexibilität.



THERMAL SYSTEMS



**Prozesssicherheit auch bei
Bleifreianforderungen**

**zahlreiche Softwareoptionen
zur Prozessdokumentation**

1

Optimierung des Residue-
Managements durch die Kombination
von Pyrolyse und Kaltabscheidung.

**Das ist uns bei der
VisionXP wichtig:**

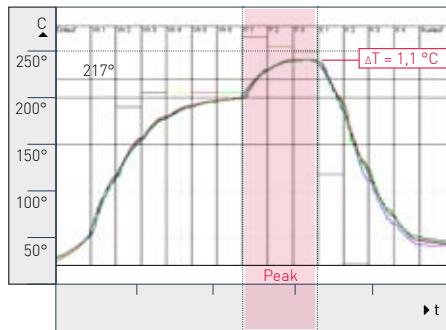
Bessere Zugänglichkeit
bei Wartungseinsätzen
sowie die Verlängerung der
Wartungsintervalle.

2.

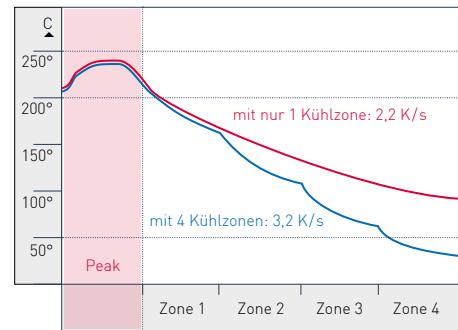
3.

Verringerung der Betriebskosten
sowie die damit verbundene Senkung
der „total costs of ownership“.

Ein Temperaturprofil



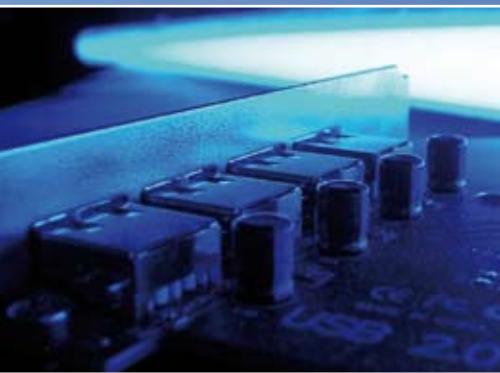
Der Kühlgradient



Kleinste ΔT .

Stressfrei unter 50°.

Die optimale Wärmeübertragung



Die Wärmeübertragung der **VisionXP** wurde durch den Einsatz von zwei bis vier Peakzonen wesentlich optimiert. Der geringe Abstand der Düsenfelder zur Transportebene sowie die getrennt voneinander regelbare Strömungsgeschwindigkeit der oberen und unteren Heizzonen sorgen für eine äußerst gleichmäßige Durchwärmung der Baugruppen. So verringern Sie die Spannungen in der Baugruppe und die daraus resultierenden Lötfehler.

Die Kühlzone

Bei der **VisionXP** ist die Kühlstrecke je nach Anlagentyp zwei- bis vierstufig ausgeführt. Durch optional getrennt regelbare Lüfter in den einzelnen Zonen haben Sie die Möglichkeit diese exakt zu regulieren und den Kühlgradienten entsprechend zu beeinflussen. Das gewährt Ihren Baugruppen eine stressfreie Kühlung auf unter 50°C, auch beim bleifreien Löten.

Leistungsfähige Software-Optionen.

CCS – Capability Control System

Mit Hilfe des Capability Control Systems CCS wird eine ständige Prozessüberwachung im Sinne der SPC (Statistical Process Control) möglich. CCS überwacht die Prozessfähigkeit während des realen Lötprozesses im Reflowofen. Baugruppenspezifisch werden für jede Heizzone und für die Transportgeschwindigkeit online Fähigkeitskoeffizienten berechnet und langfristige Trends und momentane Ereignisse grafisch angezeigt. Die automatisierte Erfassung und Auswertung der Daten stellt einen erheblichen Zeitgewinn gegenüber manuellen Methoden mit herkömmlichen Messboards dar.

Reflow-Simulation

In Verbindung mit den CSS-Daten kann die Reflow-Simulation das individuelle Reflowprofil der jeweils gefertigten Baugruppe während des Fertigungsprozesses berechnen und auf dem Anlagenmonitor anzeigen.

Mit dem Softwaretool der Reflow-Simulation sind darüber hinaus die Simulation von Reflowprofilen sowie die Vorhersage von Ofeneinstellungen möglich. Als Zielvorgabe können entweder externe Temperaturprofile importiert oder neue Sollprofile erstellt werden.

Produktverwaltung

Eine übersichtlich strukturierte Produktverwaltung stellt im Fertigungsaltag sicher, dass das richtige Reflowprogramm eindeutig der zu fertigenden Baugruppe/Artikelnummer zugeordnet wird. In der Produktverwaltung können neben den Ofeneinstellungen auch baugruppenspezifische Daten gespeichert werden.



CCS



Prozess-verfolgung



Prozess-verriegelung



Sicher, sauber, flexibel.



Das Transport-System

Mit unserem flexiblen System sparen Sie bares Geld. Durch einen kontinuierlichen Prozess aufgrund des absolut sicheren Transports und die Abdeckung der Mechanik innerhalb der Prozesskammer minimieren Sie Verschmutzungen und reduzieren die Wartungs- und Stillstandszeiten.

Das Transportsystem wurde an die Anforderungen zukünftiger Bestückautomaten angepasst und optional für eine Breite von max. 508 mm ausgelegt.
Die optional erhältliche Mittenunterstützung erlaubt zusätzlich die Verarbeitung von großen Nutzenformaten.

Ein weiteres Plus für eine flexible Fertigung!
Erhältliche Transportvarianten:

- ▶ **Einzelspurtransport**
- ▶ **Doppelspurtransport**
(synchron/asynchron)
- ▶ **Multi-Track-Transport**

Doppelspurtransport



**Überzeugen Sie sich
von der Qualität
und Produktivität der VisionXP!**

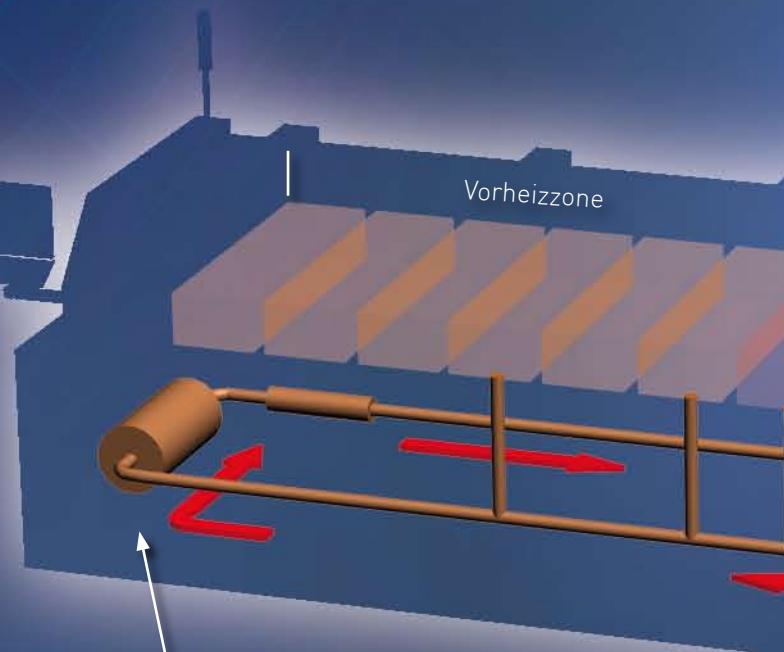


Weg mit dem Schmutz!

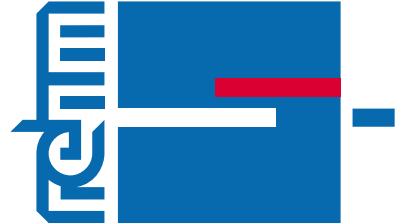
Residue Management

Das effiziente Residue-Managements der VisionXP kombiniert die Wirkmechanismen Pyrolyse in der Heizzone mit der Kaltkondensation in der Kühlstrecke. So kann sowohl der Anteil der flüssigen Residues (insbesondere Tropfenbildung) als auch der der kristallinen Residues drastisch verringert werden. Durch das neue Wirkungsprinzip erreicht die VisionXP einen wesentlich höheren Wirkungsgrad als bisher am Markt verfügbare Systeme.

- ▶ **hoch effizient**
- ▶ **saubere Prozesskammer**
- ▶ **geringster Wartungsaufwand**
- ▶ **minimale Stillstandszeiten**



Pyrolyse



THERMAL SYSTEMS

Stellen Sie den Restsauerstoff selbst ein.

Airdoping

Beim Airdoping wird der Stickstoff konstant in die Prozesskammer eingespeist. Dieser wird gezielt mit Luftsauerstoff verunreinigt. Der Stickstoffverbrauch der Reflowlötanlage wird hiervon nicht beeinflusst, er bleibt stets konstant. Airdoping ist für SMD-Linien empfehlenswert, bei denen sich die Beladesituation und die Transportbreiten für den Reflowofen wenig ändern.

Stickstoffregelung

Bei der Stickstoffregelung wird mit Hilfe einer stetigen Messung des Restsauerstoffwertes der gewünschte ppm-Level konstant gehalten. Dies erfolgt durch eine gezielte Stickstoffeinspeisung in die Prozesskammer. Dadurch ergeben sich unterschiedliche Stickstoffverbräuche, so dass eine Einsparung von Stickstoff möglich wird. Die Stickstoffregelung ist für flexible SMD-Linien mit unterschiedlichen Beladesituationen und Transportbreiten empfehlenswert.

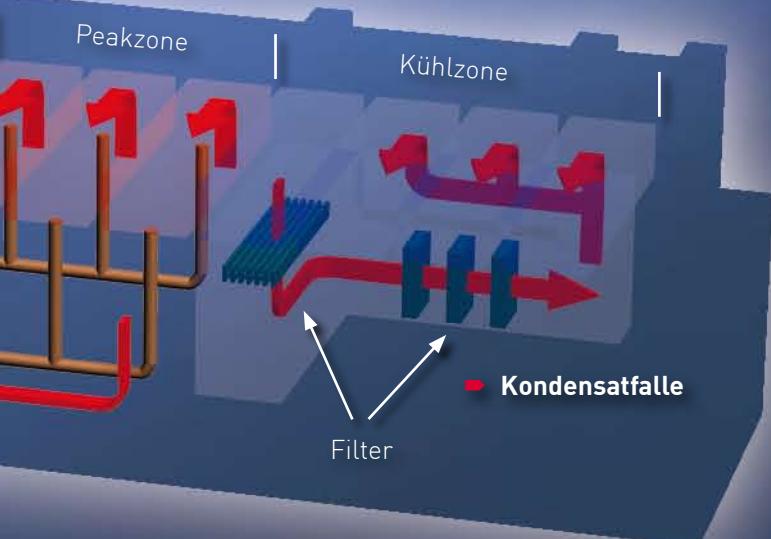
Lange Wartungsintervalle

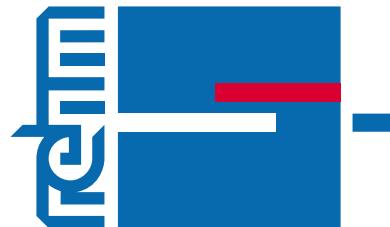
Wartungsfreundlichkeit

Ein großer Vorteil der Pyrolyse ist die nahezu wartungsfreie Technik. Jährliche Intervalle für den Austausch des Granulats sind möglich.

Auch mit der Kondensatfalle geht Rehm neue Wege. Die Filtereinheiten an denen die Residues kondensieren können leicht und zügig ausgetauscht und gereinigt werden.

Mit der VisionXP können Sie Ihre Stillstandszeiten erheblich reduzieren und somit die Produktivität Ihrer SMD-Linie steigern.

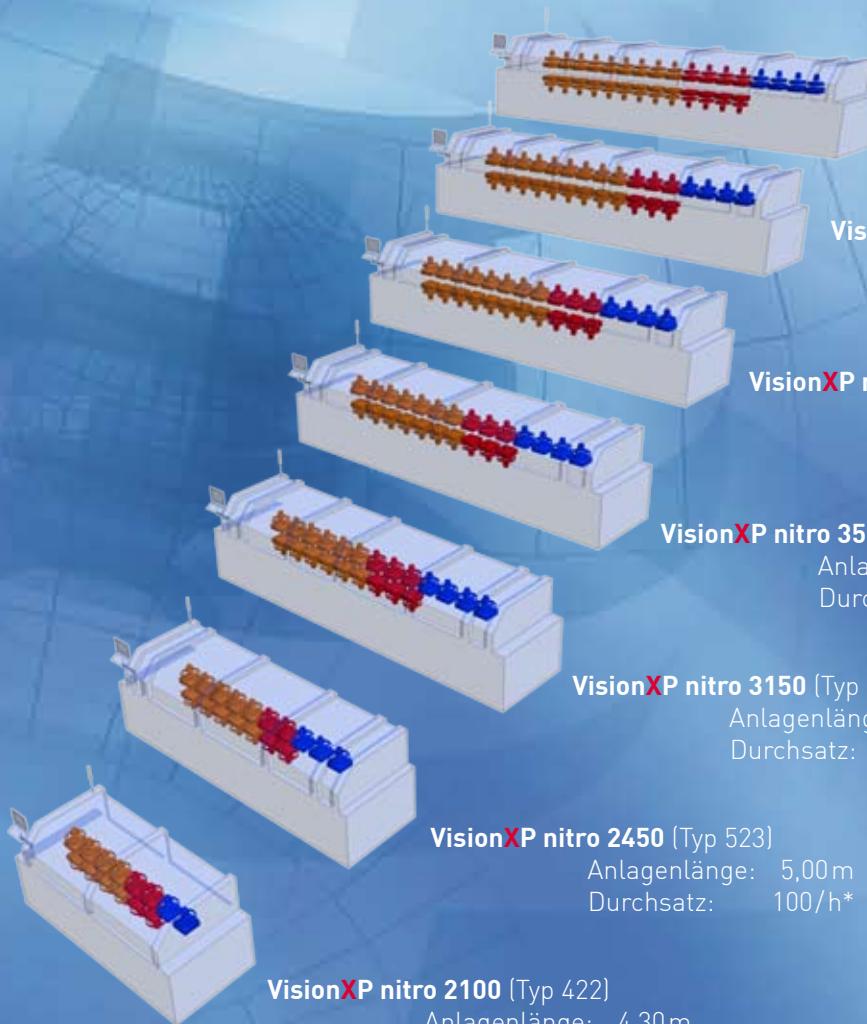




THERMAL SYSTEMS

Modularer Aufbau.

Die Anlagenversionen



VisionXP nitro 4550 (Typ 944)

Anlagenlänge: 7,45m
Durchsatz: 200/h*

VisionXP nitro 4200 (Typ 934)

Anlagenlänge: 7,10m
Durchsatz: 180/h*

VisionXP nitro 3850 (Typ 834)

Anlagenlänge: 6,75m
Durchsatz: 160/h*

VisionXP nitro 3500 (Typ 734)

Anlagenlänge: 6,40m
Durchsatz: 145/h*

VisionXP nitro 3150 (Typ 634)

Anlagenlänge: 6,05m
Durchsatz: 130/h*

VisionXP nitro 2450 (Typ 523)
Anlagenlänge: 5,00m
Durchsatz: 100/h*

VisionXP nitro 2100 (Typ 422)

Anlagenlänge: 4,30m
Durchsatz: 75/h*

*Näherungswerte bei einer BG-Länge von 300mm und einem Abstand von 100 mm.

Innovation for success!

www.rehm-group.com

Rehm Thermal Systems gehört zu den international führenden Anbietern im Bereich von Lötsystemen und thermischen Systemlösungen für die Elektronikindustrie. Mit präzisen, innovativen, zuverlässigen Systemen und einer intelligenten Software liefern wir maßgeschneiderte Lösungen für verschiedenste Anwendungsbereiche in der modernen Elektronikfertigung.



Rehm Thermal Systems GmbH

Leinenstrasse 7
D-89143 Blaubeuren-Seissen
Telefon: +49 7344-9606-0
Fax: +49 7344-9606-25
E-Mail: info@rehm-group.com
Internet: www.rehm-group.com