

A beültetőgép szerepe és helye az elektronikai technológiai gyártásban.

Milyen lehetőségek léteznek beültetési program készítésére?

- CAD programmal generált
- Soronként a beültetőgépen megírva

Miért kell konvertálni a tervező-program által generált vezérlő-fájlt?

Mert az adott beültetőgép más formátumú fájlt igényel, mint amit a CAD generál.

Miért fontos a használni kívánt lemez origójának pontos megadása?

Mert a vezérlő fájl ehhez képesti pozíciókat tartalmaz.

Mi a „fiduciális” jel és mire használják?

Ezek segítségével tudja a beültetőgép a NyHL elfordulási és elmozdulási hibáját korrigálni.

Milyen információkat tartalmaz a „Master Program”?

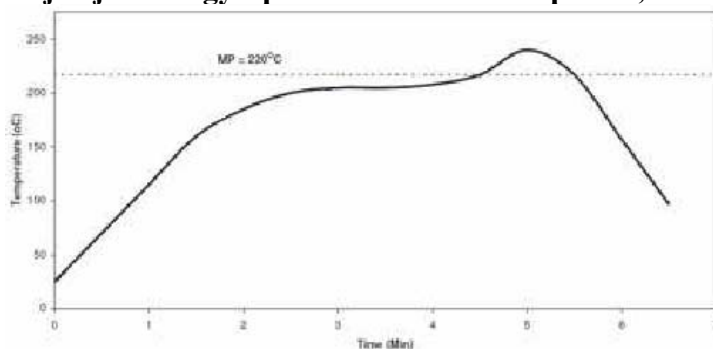
A használandó gépvezérlő utasításokat:

- egyedi alkatrész azonosító (Comp.Cod),
- a beültetendő alkatrész típusa (Comp.Type),
- az adott alkatrészhez rendelt tokozási név (Package),
- az alkatrész szögelfordulása (ROT),
- az alkatrész beültetésének engedélyezése (M),
- forraszanyag vagy ragasztó diszpenzálásának engedélyezése (D),
- az alkatrész pozíciója a lemez origójához képest (X MOUNT, Y MOUNT),
- az alkatrész helye az alkatrésztárolókban (FDR).

Milyen információkat tartalmaz, és miért fontos a „Feeder table”?

Az egyes feederekben szereplő alkatrészek pozíciója, szalagtár esetén a szalag továbbléptetési ideje.

Rajzoljon fel egy tipikus ólommentes hőprofil, és nevezze meg a szakaszait!



Előmelegítés, hőtartás, megömlesztés, hűtés