

Научно-производственное предприятие "КВП Радуга"

**Пневмодозатор припойных паст
с блоком подготовки воздуха ДЗ**

Паспорт

ДЗ.00.000 ПС

Москва

1. Назначение. Дозатор предназначен для нанесения припойных паст на печатные платы при изготовлении электронных блоков с использованием метода поверхностного монтажа.

2. Состав. Основными составными элементами дозатора являются комплектующие изделия, производимые фирмой Камоцци (Италия):

3. Технические характеристики:

- рабочее давление сжатого воздуха 4,5-8 bar
- диапазон настраиваемой выдержки времени 0,2... 10 сек

4. Условия эксплуатации.

4.1. Дозатор работает на сжатом воздухе, очищенном не грубее 6...8 классов загрязненности по ГОСТ 17433-80.

4.2. Дозатор предназначен для работы в закрытых помещениях с естественной и искусственной вентиляцией при температуре +10 - +40град.С.

4.3. Блок подготовки воздуха вмонтирован в корпус дозатора: имеет фильтр-25мкм, регулятор давления и манометр. Фильтр снабжён полуавтоматическим клапаном слива конденсата.

5. Порядок работы.

5.1. Подать на вход дозатора сжатый воздух ($P = 4,5 \text{ bar}$) (заводская пневмосеть или компрессор с рабочим давлением не менее 6 атм - в состав не входит) к шлангу диам. 6мм наруж. / диам. 4мм внутр.,

5.2. Установить ручкой (3), предварительно потянув её на себя до щелчка, давление 5,5-6 bar.

5.3. Отвернуть насадку шприца (8) и заполнить ее предварительно размешанной припойной пастой (примерно 2/3 объема насадки или 10гр). Ввинтить насадку с пастой в рабочий шприц (7). Надеть на насадку одну из иглолок, входящих в комплект Дозатора ДЗ. При нажатии педали (10) из иглы выдавливаются определённая доза пасты.

5.4. Поворачивая винт (2), регулирующий выдержку времени, (увеличение по часовой стрелке) подобрать время воздушного импульса при котором из наконечника выдавливается необходимое количество пасты.

ВНИМАНИЕ! регулирующий винт следует вращать плавным движением, смещая его **не более чем на 2-3мм**, проверяя каждый раз какое количество пасты попало на контактную площадку.

- 5.5. При нанесении припойной пасты на крупные контактные площадки можно использовать не один, а несколько воздушных импульсов, или установить иглу большего диаметра.
 - 5.6. Наносить пасту рекомендуется касанием иглы к контактной площадке под углом 45 град. Чтобы нанесенная доза легче отделялась от иглы, рекомендуется завершить нанесение каждой дозы лёгким поворотом шприца вокруг своей оси (подобно движению пера при выведении запятой).
 - 5.7. Периодически (при работе более 0,5 часа) необходимо перемешивать пасту внутри наконечника и добавлять также перемешенную припойную пасту. Паста должна иметь оптимальную вязкость (консистенцию густой сметаны). В случае чрезмерной густоты добавить органические связующие и тщательно перемешать.
 - 5.8. После работы удалить остатки пасты из иглы и наконечника. Наконечник промыть под струёй горячей воды (для пасты ППЛ-260), или спирто-бензиновой смесью (для органосмываемых паст), а иглу прочистить мягкой проволокой.
 - 5.9. Рекомендуется хранить шприц в вертикальном положении используя кронштейн приваренный к крышке корпуса справа.
6. Гарантия: гарантийный срок – 1 год со дня продажи.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Пневмодозатор припойных паст
с блоком подготовки воздуха

Д3.00.000

(наименование изделия)

(обозначение)

заводской номер _____ соответствует стандарту (техническим условиям)

_____ и признан годным для эксплуатации.
(номер стандарта или технических условий)

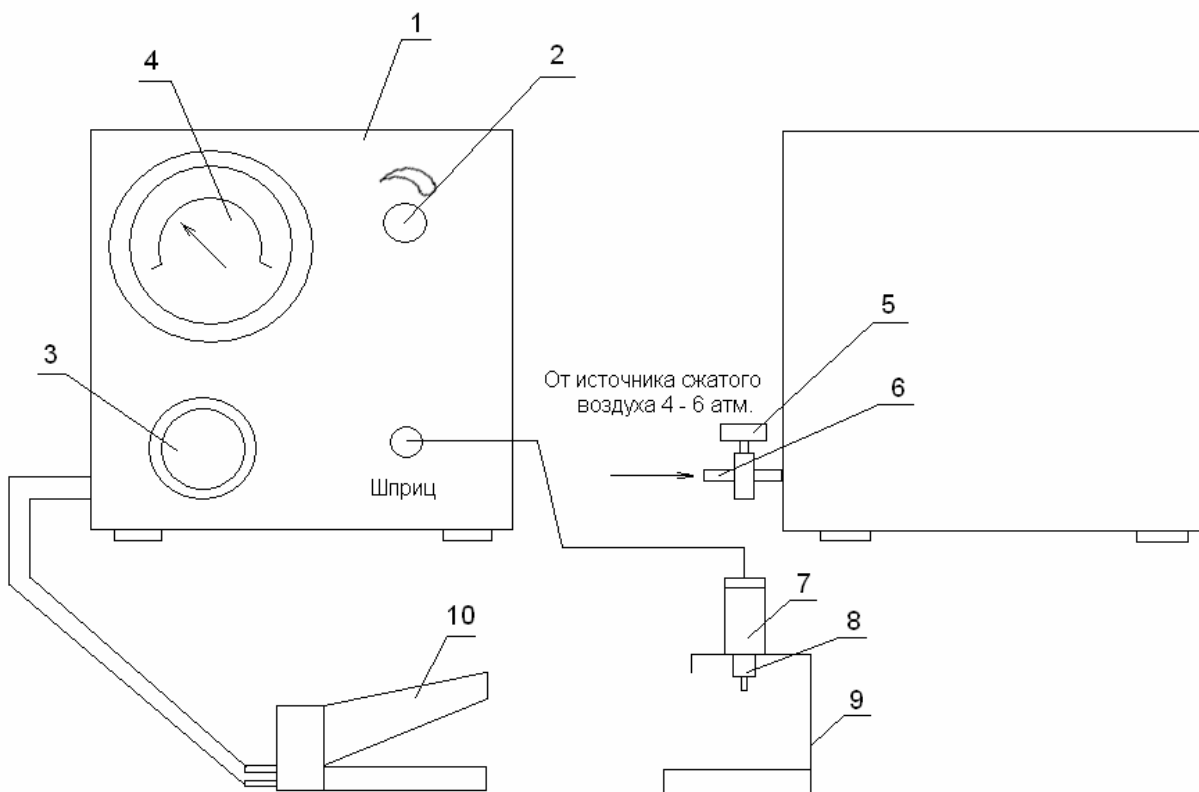
Дата выпуска: _____

м.п.

Подпись лиц, ответственных
за приемку: _____

Примечание: Форму заполняет завод-изготовитель.

ВИД ПНЕВМОДОЗАТОРА ДЗ



1. Корпус дозатора.
2. Винт регулировки времени импульса сжатого воздуха.
3. Ручка регулировки давления сжатого воздуха.
4. Манометр.
5. Входной штуцер (под трубку с наружным диаметром 6мм).
7. Рабочий шприц.
8. Насадка шприца.
10. Педаль управления.