

## Техническое задание

### на приобретение установки флюсования печатных плат

#### Наименование оборудования:

Установка флюсования печатных плат

#### Применение:

Нанесение флюса на печатные платы перед оплавлением в припое ПОС 63.


#### Модули установки:

1. Загрузка
2. Нанесение флюса (с удалением излишков)
3. Выгрузка

#### Технические характеристики:

1. Ширина заготовки: max - 460 мм, min - 350 мм
2. Толщина заготовок: 0,1 - 6,0 мм
3. Габаритные размеры:  
длина - не более 1500 мм  
ширина - не более 1000 мм
4. Номинальный объем флюса: 10 - 20 л.
5. Материал: полипропилен, нерж. сталь
6. Направление движения конвейера: слева - направо
7. Диапазон скорости конвейера: 0,2 - 2,0 м/мин
8. Скорость конвейера регулируется плавно с панели, поддерживается и контролируется непрерывно системой управления.
9. Конвейерная система оснащена роликами из полипропилена.
10. Конструкция и расположение роликов гарантируют прохождение заготовок по конвейеру без застреваний.
11. Конструкция модуля флюсования обеспечивает одинаковое и равномерное распределение флюса сверху и снизу платы.

 Начальник пр-ва №9:

 Главный металлург:



  
Петров О.В.

Червонный В.Н..  
Лебедев А.М.