

**Техническое задание на приобретение установки  
проявления маскирующего покрытия.**

**Наименование оборудования:**

Установка проявления маскирующего покрытия.

**Применение:**

Проявление маскирующего покрытия (получение рисунка) на заготовках печатных плат после нанесения маски и экспонирования.

**Модули установки:**

1. Загрузка
2. Модуль проявления
3. Модуль допроявления
4. Модуль двухкаскадной отмывки
5. Модуль сушки
6. Выгрузка

**Технические характеристики:**

1. Максимальная ширина заготовки: max - 460 мм, min – 350 мм
2. Толщина заготовок: 0,1 – 6,0 мм
3. Габаритные размеры, мм (Д×Ш): max 4000×1800
4. Скорость конвейера регулируется плавно с панели оператора, поддерживается и контролируется непрерывно системой управления.
5. Конвейерная система оснащена роликами из полипропилена, направление движения конвейера согласовывается отдельно.
6. Конструкция и расположение роликов гарантируют прохождение заготовок по конвейеру без застреваний.
7. Валы конвейерных роликов изготовлены из нержавеющей стали, титана или углеволокна в зависимости от назначения камер обработки.
8. Тип форсунок: из материалов, коррозионностойких к применяемым растворам, с байонетной системой присоединения.
9. Установка оборудована сенсорной панелью оператора, позволяющей настраивать все параметры установки (скорость конвейера, пороговые значения давления и/или расхода на форсунках, температуры растворов и т.д.),

контролировать их в реальном времени, отслеживать предупредительные и аварийные сообщения системы управления.

10. Система фильтрации рабочих растворов от твердых частиц при подаче во все рабочие камеры исключает возможность засорения форсунок.

11. Камеры оснащены предохранительными (защита от работы «всухую») и предупредительными (подсказка о необходимости пополнения) датчиками уровня.

12. Камеры обработки оборудованы расходомерами или ротаметрами там, где это необходимо.

13. Система управления полностью интегрирована в установку и не имеет отдельно стоящего шкафа управления.

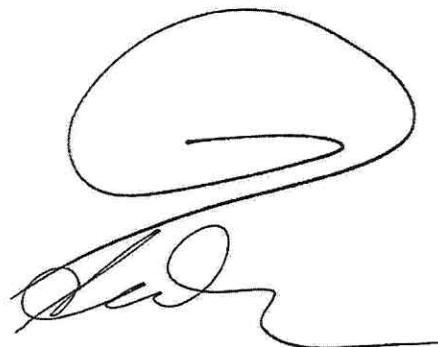
Система управления включает в себя:

- выбор функций управления;
- пуск и остановку машины;
- выбор и корректировку технологического процесса обработки;
- отображение и регулировку температуры с контролем мин./ макс. пределов;
- отображение и регулировку каждого другого существующего аналогичного параметра с контролем мин./ макс. пределов;
- графическое и текстовое отображение текущей обработки, состояний оборудования и растворов;
- отображение каждой неисправности установки в текстовом виде;
- аварийную систему для автоматической остановки;
- сигнальные колонны, лампы и индикаторы, оповещающие о состоянии установки, готовности платы, основных параметрах обработки;
- меню на русском языке.



Начальник пр-ва №9:

Главный металлург:



Петров О.В.

Червонный В.Н.  
Лебедев А.М.