

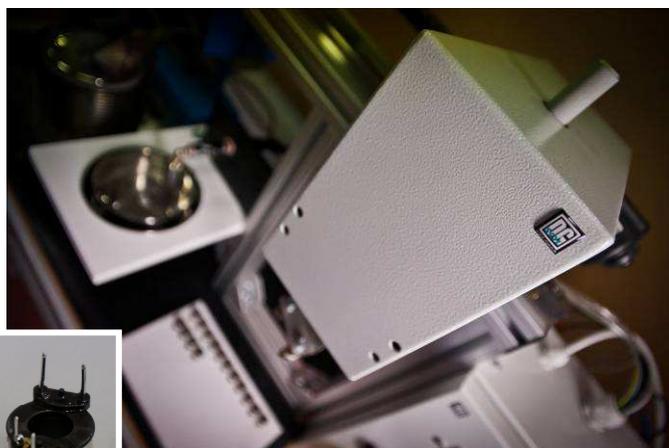


La DGsol propone un nuovo **sistema studiato per le lavorazioni di stagnatura automatica** di componenti elettronici, composto da un manipolatore a 2 assi (a richiesta anche 3 o 4 assi) controllato da un PLC gestito per mezzo di un pannello operatore semplice ed intuitivo. Il sistema replica una ciclica di lavoro classica; si caricano due o più pezzi sui mandrini, si aziona la macchina agendo sui due tasti di start e i componenti vengono automaticamente trasportati prima nella stazione di flussaggio poi nella stazione di stagnatura, nella quale il cliente è libero di installare un qualsiasi modello di crogiolo. Successivamente i pezzi possono essere riconsegnati nella stazione di carico/scarico manuale, o possono essere condotti nella quarta stazione (optional) di controllo e collaudo dove gli eventuali scarti vengono smistati separatamente, a seguire una quinta stazione (optional) permette anche lo scarico automatico dei pezzi prodotti.



CARATTERISTICHE GENERALI

- Sistema **interamente programmabile** tramite PLC installato a bordo con semplice interfaccia operatore.
- Sistema **compatto**, installabile anche su banco piuttosto che in linea.
- Vasca di flussaggio con **impianto a pompa centralizzato** e controllo del livello.
- Impianto utilizzabile in abbinamento con **qualsiasi crogiolo**, fisso, rotante a onda etc.
- Possibilità di stagnare anche **più di due pezzi in contemporanea**.
- Sistema **interamente carterato** disponibile anche con **impianto di aspirazione fumi** e filtraggio centralizzato.
- **Qualità della stagnatura estremamente ripetibile** grazie al controllo ed alla gestione centralizzata della ciclica di lavoro, interamente gestita da PLC.
- Sistema fornibile anche con **stazione di collaudo in linea** e scarico automatico degli scarti fuori linea.



- **Corse utili delle stazioni programmabili dall'operatore, con corsa totale dimensionata su misura.**

A RICHIESTA SI REALIZZANO ANCHE MODELLI DI MACCHINA CUSTOM