

# BUSES A AIR ET A SOUDER POUR LA TECHNIQUE DES COMPOSANTS A INSERTION

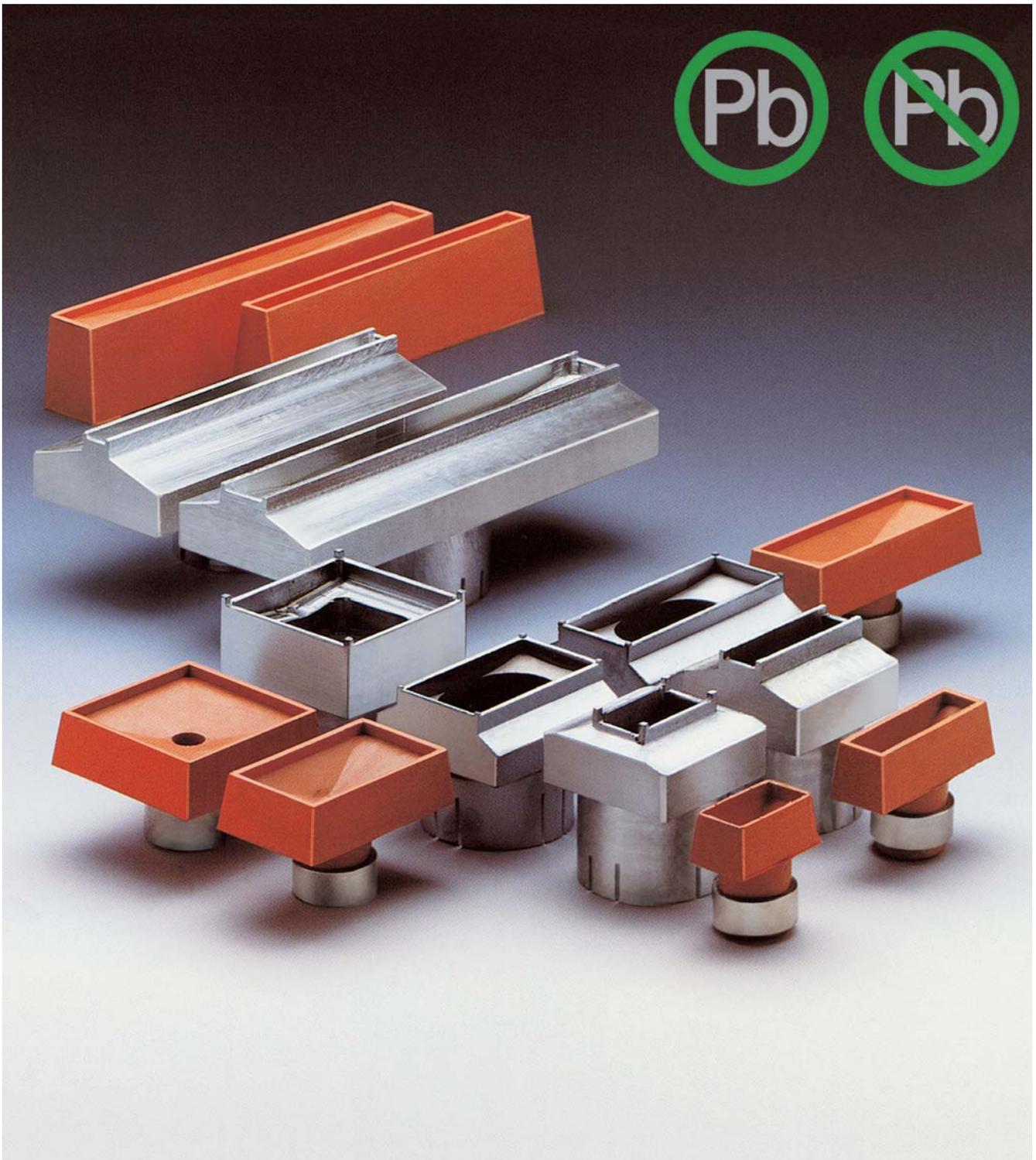
MACHINES



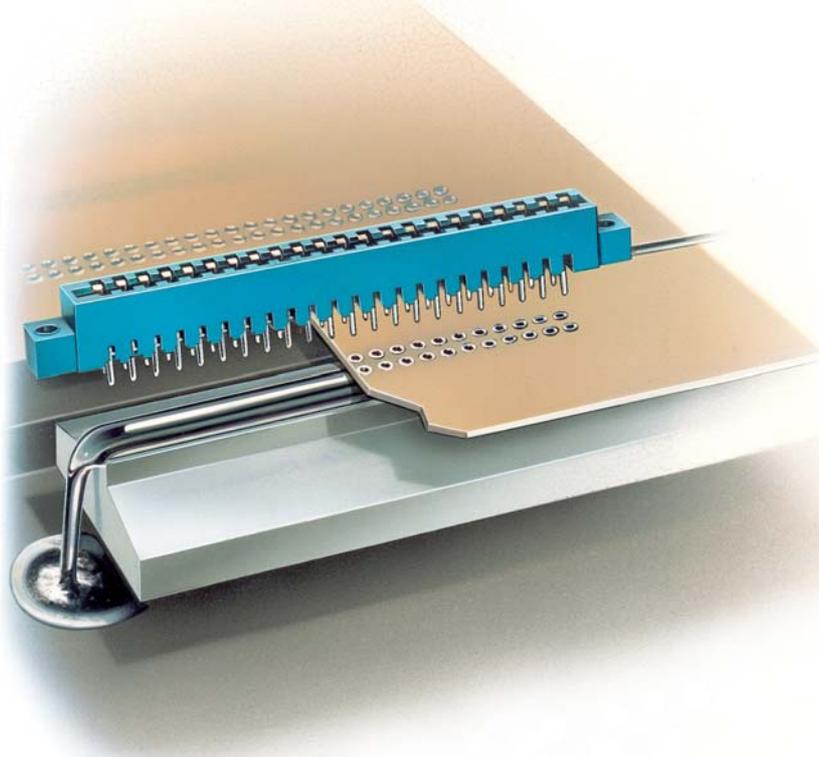
1.201

**DOMAINE D'APPLICATION: TECHNIQUE DES COMPOSANTS À INSERTION****ZEVAC-LINE: SSM**

La documentation complète de la gamme SSM se compose des fiches techniques suivantes:

**APPAREILS** 1.107**ACCESOIRES** 1.201**OPTIONS** 2.302

Les buses ZEVAC sont compatibles avec tous les appareils du type PCBRM.



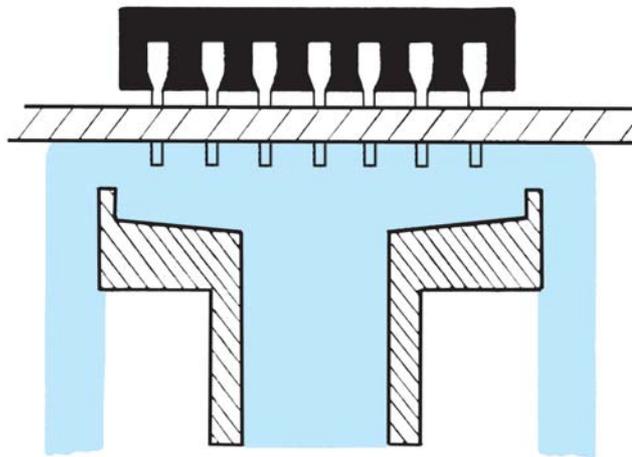
#### SSM 4 / SSM 4A / SSM 9

Les appareils à souder/dessouder sont d'une utilisation agréable et facile. Obtention de résultats fiables grâce aux paramètres reproductibles indépendants des utilisateurs.

#### DOMAINE D'APPLICATION

Soudage et dessoudage sélectifs de tous les composants électroniques usuels dans la technique d'insertion, même sur la face implémentée.

Toute forme de connecteurs ou autres composants multipôles de haute valeur. Spécialement conçue pour les appareils SSM.



#### APPLICATIONS SANS PLOMB

Pour la modification ou des nouveaux appareils des configurations sans plomb sont disponibles.

Les représentations ZEVAC sont prêt pour informations et aide.

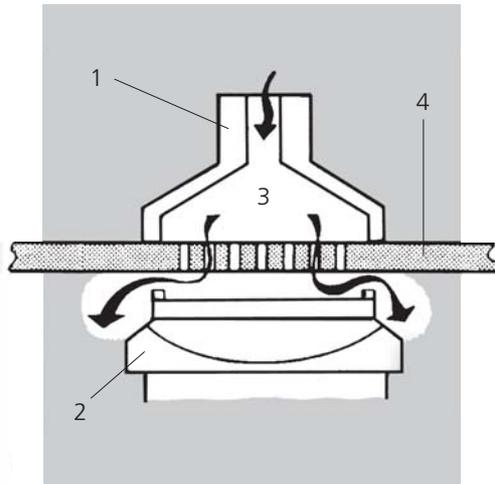
#### Sécurité pour les composants

Grâce à la forme extérieure parfaitement définie des buses, seul le composant à dessouder ou à souder sera traité. Les composants voisins ne seront pas touchés par l'étain.

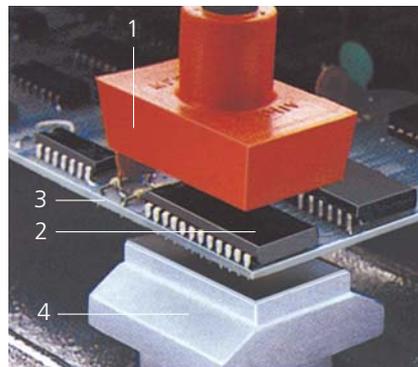
**BUSES A AIR**

Les buses à air se composent d'un matériau souple, résistant à la chaleur. Une légère pression (max. 0,5 bar) dans la buse à air permet de libérer les trous de leurs résidus d'étain, repoussant celui-ci vers le bas dans la buse à souder. Il en résulte un nettoyage particulièrement efficace des trous. De ce fait, l'implantation d'un nouveau composant se fait sans problème.

Sur des platines à haute densité, il faut tenir compte de l'épaisseur du manteau de la buse (env. 3 mm) afin que celle-ci trouve place autour du composant.



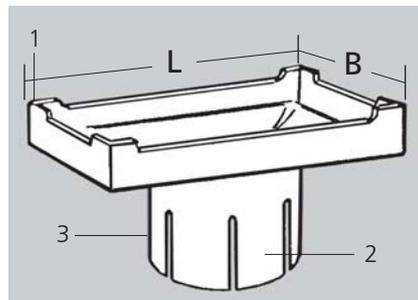
- 1 = Buse à air
- 2 = Buse à souder
- 3 = Air comprimé
- 4 = Circuit imprimé



- 1 = Buse à air
- 2 = Composant
- 3 = Circuit imprimé
- 4 = Buse à souder

**BUSES A SOUDER**

Un choix correct de la buse permet un dessoudage partiel. Il faut cependant tenir compte du fait que les dimensions intérieures de l'ouverture de la buse doivent être supérieures d'environ 3 mm à celles des connexions du composant.



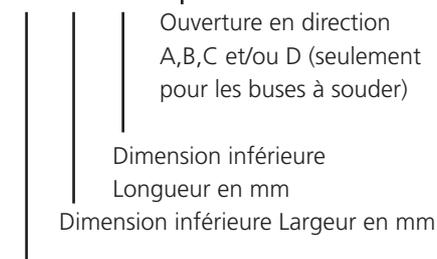
- 1 = Nez
- 2 = Ressort
- 3 = Tige

**REFERENCE DES BUSES:**

276.XXX.XXX XXXX

286.XXX.XXX XXXX

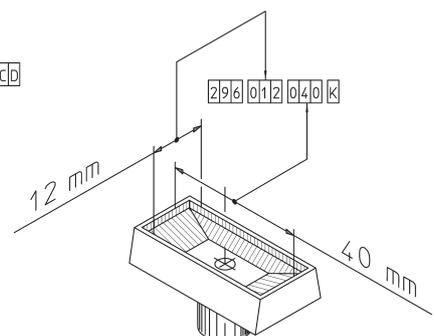
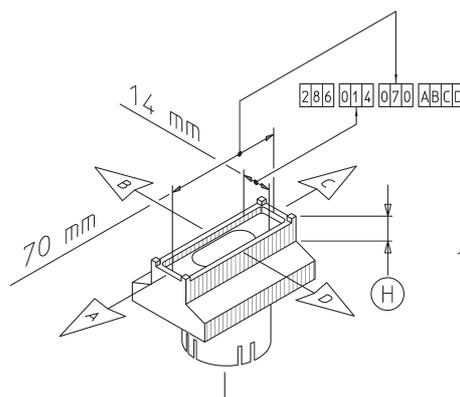
296.XXX.XXX



276. : Buses à souder de titane pour applications sans plomb

286. : Buses à souder acier

296. : Buses à air



Modifications techniques réservées

**BUSES SPÉCIALES**

Des buses spéciales (buses à souder ou à air) des formes multiples sont également livrables sur demande.

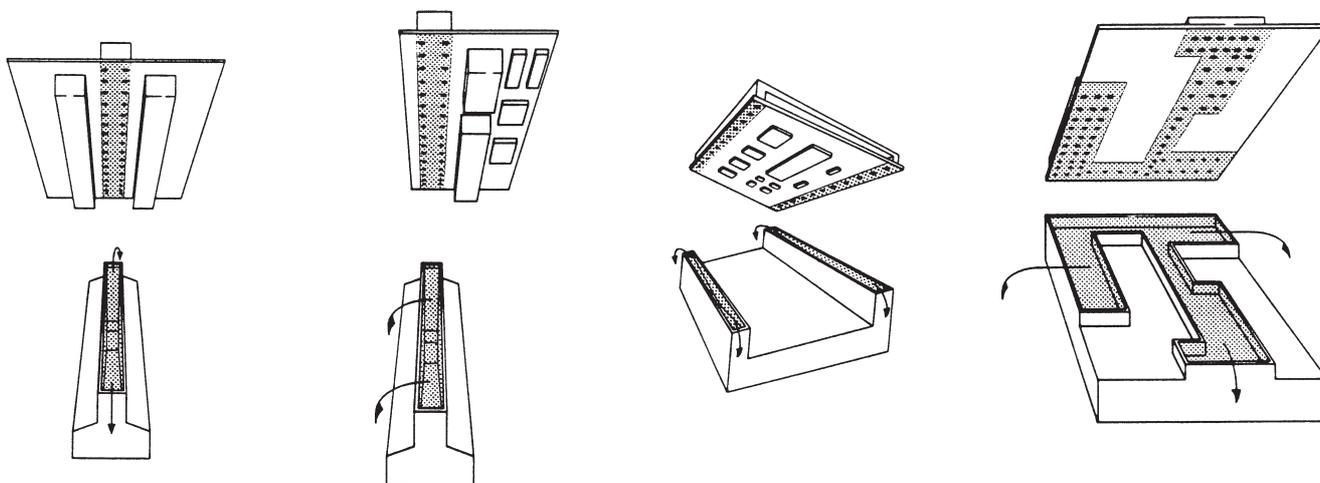
Dans ce cas, des schémas ou mieux, des échantillons des composants seront nécessaires.

Dimension maximum des buses:

Longueur = 400 mm, largeur = 100 mm

Surface maximale: 150 cm<sup>2</sup>

Exemples des buses spéciales:

**Représentation ZEVAC****ZEVAC**

ZEVAC AG  
Vogelherdstrasse 4  
CH - 4500 Solothurn / Suisse

Téléphone +41 32 626 20 80  
Fax +41 32 626 20 90  
E-mail info@zevac.ch  
Website www.zevac.ch

**ZEVAC**