

Трафаретный принтер Bovi BV-3040H



Инструкция по эксплуатации

Содержание

1 Общие сведения	3
2 Технические характеристики	3
3 Конструкция изделия	4
4 Установка и регулировка	4
5 Порядок работы	5
6 Меры предосторожности	5

1 Общие сведения

Ручной высокоточный трафаретный принтер PTR-A300 предназначен главным образом для нанесения паяльной пасты или красного клея на одно- и двусторонние печатные платы. Рабочая платформа изготовлена из высококачественного алюминия и имеет ячеистую сетку позиционирующих отверстий; основание сварено из толстой стальной плиты, что обеспечивает устойчивость и долговечность.

Основные особенности:

1. Печатная плата позиционируется установочными штифтами, фиксирующим стержнем и фиксирующей пластиной, что обеспечивает удобство позиционирования и точность при повторных операциях.

2. Приладка выполняется перемещением трафарета совместно с точной регулировкой и коррекцией по осям X и Y на печатной платформе, что обеспечивает удобство и быстроту настройки.

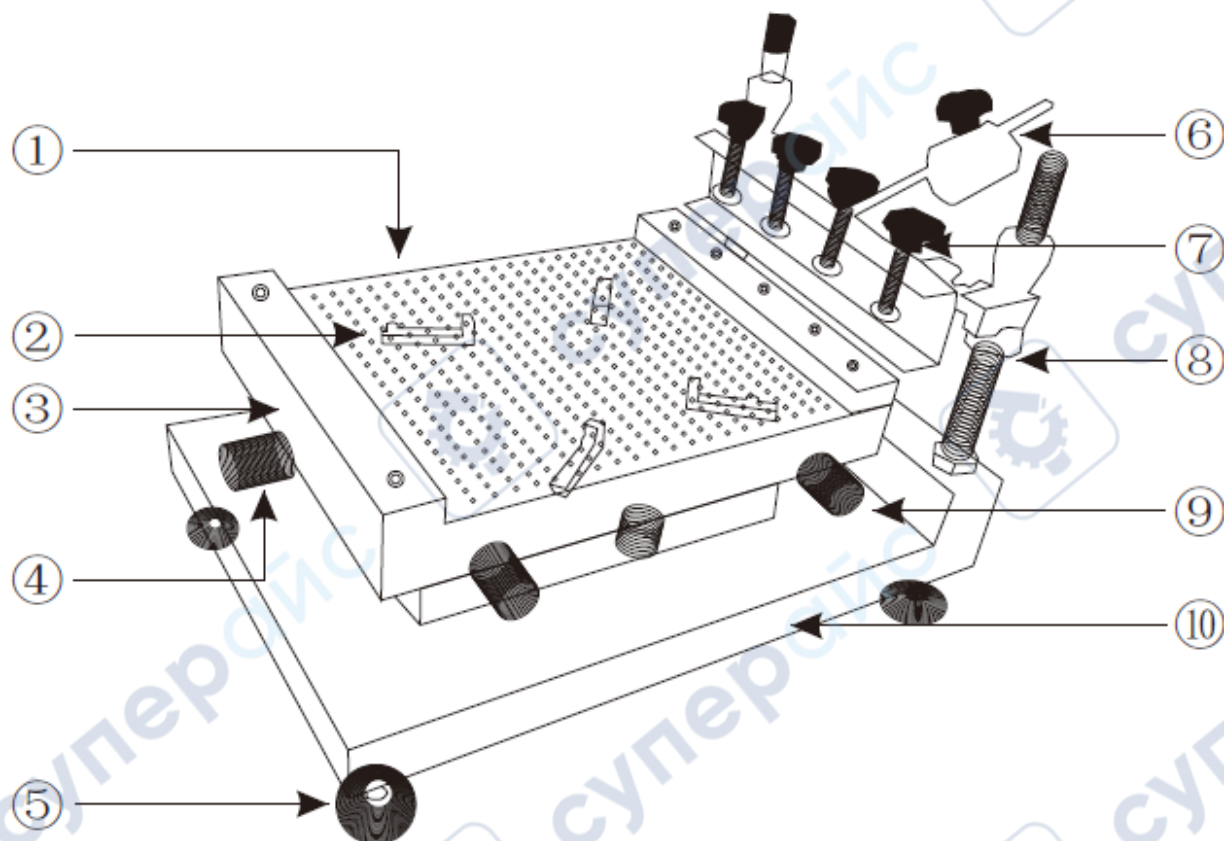
3. Держатель трафарета оснащен винтовой опорой; высоту можно регулировать вверх и вниз, что позволяет учитывать толщину печатной платы и регулировать количество наносимой паяльной пасты.

4. Трафарет фиксируется четырьмя поворотными ручками с прижимными планками, обеспечивая быстрое и надежное крепление.

2 Технические характеристики

Параметр	Значение
Размер рабочего стола	300 × 400 мм
Максимальный размер печати	250 × 400 мм
Максимальный размер трафарета	370 × 470 мм
Скорость печати / управление	Ручное управление
Толщина печатаемого изделия	0–80 мм
Диапазон продольной и поперечной регулировки рабочего стола	10 мм
Высота печатной платформы	190 мм
Точность повторного позиционирования	±0,01 мм
Способ позиционирования	По контуру или реперному отверстию
Габаритные размеры	540 × 380 × 390 мм
Масса	20 кг

3 Конструкция изделия



1	Рабочая платформа	6	Противовес
2	Позиционирующий штифт	7	Ручка фиксации трафарета
3	Фиксирующая пластина	8	Ручка регулировки высоты
4	Поворотная ручка регулировки по оси Y	9	Поворотная ручка регулировки по оси X
5	Регулируемая опора основания	10	Основание

4 Установка и регулировка

1. Снимите упаковку и внимательно прочитайте настоящее руководство. Удерживая основание обеими руками, поднимите станок, сохраняя правильную ориентацию, и установите его на прочную ровную поверхность.

2. Отрегулируйте четыре регулируемые опоры основания так, чтобы станок находился горизонтально и устойчиво.

3. Установите печатный трафарет. Отрегулируйте положение и угол противовеса так, чтобы рукоятка фиксировалась, а трафарет постоянно находился в требуемом положении.

5 Порядок работы

1. Установите печатную плату, подлежащую печати, с помощью четырех позиционирующих штифтов. Отрегулируйте ручку высоты так, чтобы трафарет слегка касался печатной платы. Повторно отрегулируйте позиционирующие штифты, добившись приблизительного совмещения зоны печати на плате с установочными отверстиями трафарета, затем зафиксируйте четыре позиционирующих штифта.

2. В зависимости от размеров печатной платы и расположения компонентов разместите между четырьмя позиционирующими штифтами соответствующие опорные штифты. Одновременно отрегулируйте ручки по осям X и Y, добившись точного совмещения зоны печати на плате и установочных отверстий трафарета. Зафиксируйте рабочий стол стопорной ручкой.

3. Возьмите необходимое количество паяльной пасты в соответствии с объемом печати печатной платы либо заранее нанесите небольшое количество паяльной пасты на трафарет.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед печатью паяльную пасту необходимо тщательно перемешать и довести до комнатной температуры. Рекомендуется использовать автоматический смеситель паяльной пасты ZB500S. Наносите пасту ракелем с достаточным усилием по зоне печати трафарета, по возможности за один проход, без повторных движений.

4. Если после печати количество паяльной пасты на печатной плате недостаточно или избыточно, отрегулируйте его изменением зазора между трафаретом и печатной платой с помощью ручки регулировки высоты.

5. После завершения печати излишки паяльной пасты следует поместить в отдельную емкость. Не возвращайте их в исходную емкость с неиспользованной пастой, чтобы не ухудшить ее свойства. Одновременно необходимо своевременно очищать печатные трафареты и ракель; обычно для очистки используется медицинский спирт.

6 Меры предосторожности

1. После каждого завершения работы своевременно очищайте и обслуживайте станок, чтобы не сокращать срок его службы.

2. Не прикладывайте чрезмерное усилие при подъеме и опускании трафарета, чтобы не нарушить точность позиционирования станка.

3. При снятии печатной платы берегите позиционирующие штифты от повреждения. Подбирайте позиционирующий штифт соответствующего диаметра в зависимости от размера позиционирующего отверстия.