

Источник тока (для микросварки) сварки-пайки комплектом термокарандашей (с блоком коммутации)

Блок ИТСП-2П предназначен для присоединения проволочных и плоских проводников из Au, Ag, Si методом сварки и пайки с помощью термокарандашей к элементам плёночных и гибридных микросхем (микросборок).



Внимание опция!

1. Выходной контур источника тока сварки пайки ИТСП-2П изолирован от «земли», при этом пробой собираемого прибора на «землю» – исключен.
2. Наличие специального программируемого режима автоматической термостабилизации (исключение «перегрева») сварочного электрода при сварке и пайки золотой проволоки на золоченую подложку и в облуженную поверхность.

Блок ИТСП-2П должен обеспечивать следующие технологические возможности:

- Встроенная система контроля информирует о прохождении сварочного импульса и измерять импеданс выходной цепи. На жидкокристаллическом экране прибора после прохождения сварочного импульса должен высвечиваться импеданс выходного тракта.
- Блок ИТСП-2П обеспечивает измерение сварочного тока при прохождении сварочного импульса с выводом информации на жидкокристаллический экран в амперах.
- Выдача звукового сигнала при выдаче импульса сварки.
- Запуск сварочного импульса происходит от контактных датчиков в термокарандашах или от педали.
- Возможность программирования и хранения в памяти до 4 различных сварочных режимов, включающих в себя: напряжение и время основного импульса, напряжение и время подогревающей ступени, время нарастания и время спада импульса.

Технические характеристики:

Сварочный импульс	постоянного тока, модулированный по амплитуде
Проволока, Au мкм	20 – 100
Фольга Au, Si мкм	10-60
Усилие сжатия соединяемых элементов, Н	0,5 – 4,5
Напряжение на инструменте от источника тока, В	0 – 6
Дискретность регулирования напряжения источника тока, В	0,010
Амплитуда подогревающей ступени, в % от основного импульса	0 – 100
Выходной максимальный ток, А	400
Дискретность регулирования времени, сек	0.001

Комплект поставки

- Источник тока сварки-пайки ИТСП-2П в комплекте:
- блок коммутации для одновременного подключения четырех термокарандашей;
 - термокарандаш с расщепленным электродом в виде игл (предназначен для сварки проволочных перемычек, а также для плоских перемычек на позолоченную поверхность поликора или ситалла, а так же для сварки плоских перемычек на ВЧ вывод корпуса прибора);
 - термокарандаш с V-образным электродом (предназначен для сварки-пайки проволочных перемычек в облуженную поверхность или на позолоченную поверхность поликора или ситалла, а так же для ремонта-снятия чип элементов с поверхности платы);
 - термокарандаш с расщепленным электродом типа ЭК-1 (предназначен для сварки-пайки проволочных перемычек в облуженную поверхность или на позолоченную поверхность поликора или ситалла);
 - педаль для запуска сварки;
 - рекомендации по выбору режимов сварки-пайки;
 - методика аттестации источника тока;

Образцы собранных приборов

