



Lis – FAVORIT



NÁVOD K OBSLUZE

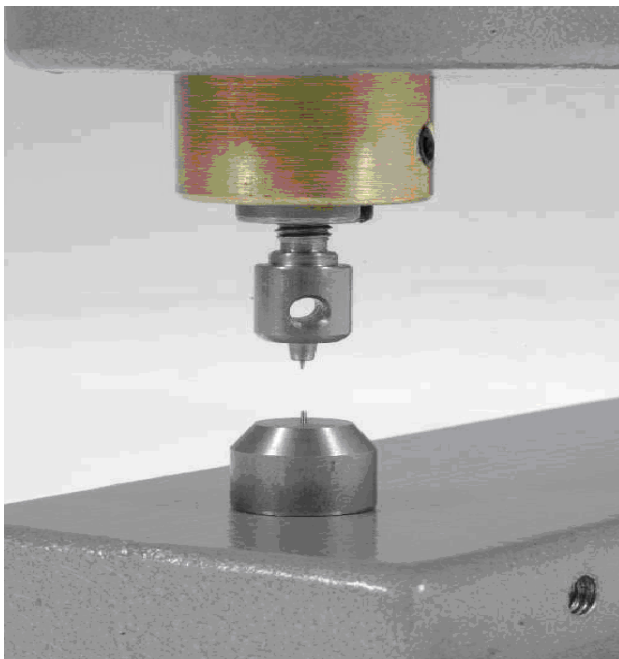
Přímý distributor výrobků firmy Bungard:

Transfer Multisort Elektronik Sp. z o. o.
93-350 Łódź ul. Ustronna 41
tel. 0 42 645 55 35
GSM: 0609 122 116

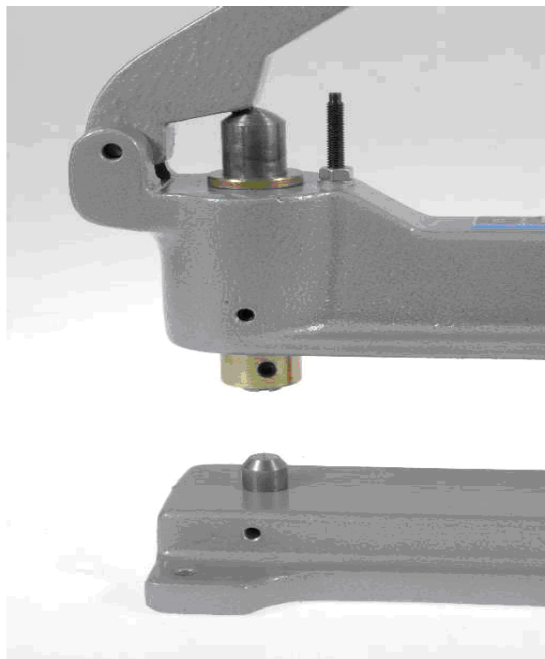
FAVORIT – lis pro montáž průchodek na destičkách PCB

Montáž – příprava k práci

Lis musí být umístěn na stabilním a dostatečně silném stole. Lis lze připevnit ke stolu pomocí vrtů. Otvory, které slouží k připevnění lisu, se nacházejí na bocích základny lisu. Před připevněním umístěte lis tak, aby přístup k jeho páce byl snadný a umožňoval neomezenou činnost.



Obr. a

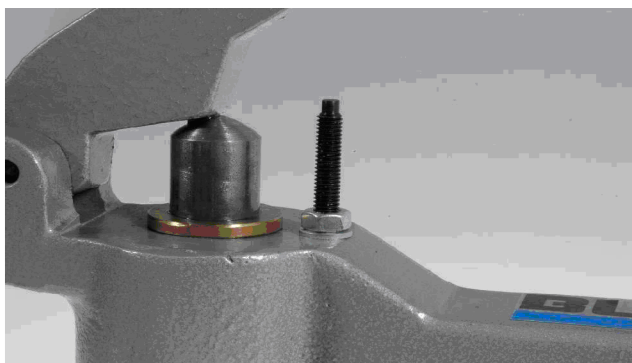


Obr. b

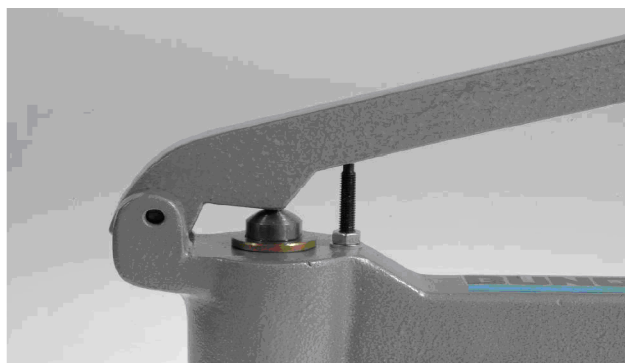
Vyměnitelné koncovky jsou upevněny ve speciálních zásuvkách hlavice. Dolní koncovka (koncovku s větší průměrem) je připevněna v zásuvce podstavce. Horní koncovka (koncovka se závitem) je připevněna (zašroubována) do zásuvky, která se nachází v pohyblivé části hlavice (obr. a). Horní i dolní zásuvka je připevněna speciálním šroubem. Šrouby, které upevňují zásuvku, se nacházejí v horní pohyblivé části hlavice a jsou viditelné po spuštění hlavice dolů (obr. b).

Obsluha během práce musí dávat pozor na to, aby vyměnitelné koncovky neznichla. Po namontování by se horní a dolní koncovka měla nacházet v jedné přímce. Jestliže jedna z koncovek bude vůči druhé vychýlena z osy, dojde k jejich rychlému zničení. Také montáž průchodek bude vadná nebo bude docházet k jejich poškození. Jestliže horní koncovka nezapadá přesně do otvoru průchodky, je nezbytná úprava polohy horní nebo dolní koncovky. Úpravu provádíme uvolněním šroubů, které drží zásuvky, a jejich posunutím tak, aby se obě koncovky nacházely v jedné ose. Poté, co se ujistíme, že je jejich vzájemná poloha správná, zajistíme obě zásuvky pomocí upevňovacích šroubů (obr. b).

Vzdálenost mezi koncovkami nastavujeme pomocí šroubu, který se nachází v horní části pláště (obr. c, d). Mezi koncovky vkládáme destičku s tloušťkou 1,6 mm. Odšroubujeme omezovací matici a pomocí šroubu nastavíme vzdálenost. Dotahováním šroubu ve směru hodinových ručiček zvětšujeme vzdálenost. Šroubováním v opačném směru vzdálenost snižujeme. Jestliže obě koncovky lehce stlačují destičku, vzdálenost je správně nastavena. Šroub před změnou polohy zajistíme omezovací maticí.



Obr. c



Obr. d

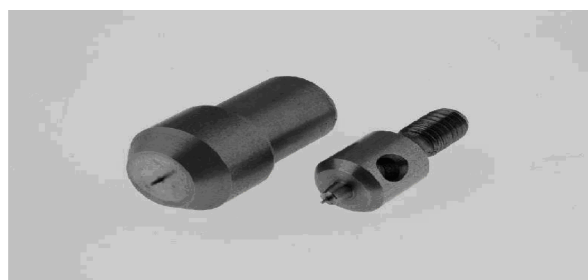
Zatlačování průchodek se provádí v několika fázích. První činností je nasazení průchodky na dolní koncovku manžetou dolů. Následně nasadíme destičku s předem vyvrtanými otvory tak, aby průchodka prošla až na samotný konec. Zatlačení průchodky tvarujeme její manžetu. Jestliže průchodka praskne, znamená to, že stlačení bylo příliš silné. Jestliže je průchodka uvolněná, znamená to, že jsme tlačili příliš slabě.

Průchodky

Průchodky (obr. e) jsou k dostání v různých rozměrech a průměrech. Průchodky s určitým průměrem vyžadují vhodnou sadu koncovek. Vzájemně uspořádané průměry průchodek a koncovek lisu jsou uvedeny v tabulce číslo 1. Koncovky jsou nabízeny jako samostatné příslušenství (obr. f).



Obr. e



Obr. f

Správně připevněná průchodka zajišťuje velmi dobré spojení odolné proti mechanickému působení. Chcete-li dosáhnout velmi dobrého spojení, které bude odolné proti korozi, firma BUNGE doporučuje cínované spojení. V takovém případě můžete použít SUR-TIN. Při pájení elektronických součástek do pokovených otvorů (technologie THT) je potřeba pamatovat na to, že v důsledku tepla může dojít k uvolnění průchodek. Proti uvolnění doporučujeme průchodku připájet na obou koncích.

Tabulka č. 1

Vnitřní průměr	Vnější průměr	Délka	Vnější průměr s manžetou	Tloušťka stěny
0,4	0,6	2,2	0,9	0,1
0,6	0,8	2,2	1,3	0,1
0,8	1	2,2	1,6	0,1
1	1,4	2,5	2,2	0,2
1,2	1,6	2,6	2,6	0,2
1,5	1,9	2,7	3,1	0,2