

MT-IC Auto

Marquage automatisé

Système de marquage de circuits intégrés en bande, combinant retrait du film, positionnement par vision, marquage et remise du film.



Caractéristiques techniques

Caractéristique	Valeur
Manutention	Contrôle automatique de bande porteuse
Positionnement	Caméra CCD et reconnaissance visuelle
Séquence	Dépelliculage en entrée ; marquage positionné par vision ; pelliculage en sortie
Type de laser	Fibre - base à adapter au projet
Longueur d'onde	1 064 nm
Champs optiques proposés	70 × 70 / 110 × 110 / 160 × 160 / 200 × 200 / 300 × 300 mm - optionnels
Plage de fréquence	20-200 kHz
Qualité de faisceau	$M^2 < 1,6$
Durée de vie de la source annoncée	$\leq 100\,000$ h
Vitesse de marquage annoncée	$\leq 8\,000$ mm/s
Profondeur de marquage annoncée	≤ 2 mm
Précision de répétition	$\pm 0,01$ mm
Largeur minimale de trait	0,01 mm
Caractère minimal	0,2 mm
Refroidissement	Air
Hauteur de levage	100-500 mm ; 700 mm à confirmer selon configuration
Formats vectoriels selon configuration	PLT, DXF, AI, DST, SVG, GBR, NC, JPC, BOT, DWG, EPS, EMF, WMF
Formats bitmap selon configuration	BMP, JPG, JPEG, GIF, TGA, PNG, TIF, TIFF, PSD, PCX

Caractéristique	Valeur
Alimentation	AC 110/220 V $\pm$ 10 % ; 50/60 Hz
Puissance électrique totale annoncée	< 500 W
Température de fonctionnement	10-40 °C
Humidité de fonctionnement	5-85 %
Environnement	Propre, peu poussiéreux

Équipements et fonctions

- Repérage automatique des produits et détection de défauts annoncée.
- Marquage de codes numériques, logos et numéros de série.
- La description indique une plateforme mobile pour le positionnement de grandes zones.

Options machine

- Configuration sur mesure, incluant sources fibre, CO₂ ou UV selon le texte de présentation.
- Choix du champ optique ; configuration de levage à confirmer.

Précisions techniques

Les données de la configuration fibre constituent une base indicative à valider pour la cellule.

Une configuration CO₂ ou UV nécessite des caractéristiques adaptées à la source retenue.

La qualité du repérage et le cycle de marquage dépendent du composant, de la bande et du contenu.

La configuration de protection et la classe laser sont définies pour le poste final.

Dimensions des composants, largeur et pas de la bande porteuse.

Matière, codes à marquer et cadence de production.

Source laser et exigences de contrôle par vision.