



# HTD-8000

## 在 線 式 高 速 自 動 點 膠 / 塗 佈 機

搭配精SL密螺桿閥點膠可達高精度，高速度點膠效果



Specification 規格	HTD-8000
PCB Dimension 對應基板尺寸	800 mm x 460 mm (PCB Thickness 0.3 ~ 4.0 mm)
Working Area 工作範圍	800 mm x 454 mm
Max. Speed 點膠速度	0.08 sec/shot
PCB Loading Time 基板交換時間	5.0 sec
Positioning Accuracy 定位精度	± 0.02 mm
Repeat Accuracy 重複精度	± 0.02 mm
Controller 控制主機	Compatible PC/AT、Pentium CPU
Motor X-Y-Z 馬達	X-axis 750W; Y-axis 2000W; Z-axis 400W
Air Source 氣壓源	4 ~ 5 Kgf/cm <sup>2</sup>
Power Supply 電源	3φ, 200/220/380 VAC; 50/60 Hz
Consumption Power 消耗功率	3500 VA
Weight 總重量	1150 Kg

### 結構介紹

- XY軸鑄鋁加工強度高
- 機台面雙面研磨加工鍍鉻
- 拱門型XY軸剛性強

### 影像對位

- 工業相機CCD影像對位校正
- 可做缺膠檢查以減少不良品
- 可做不良板忽略檢查

### 軟體介面

- WINDOWS XP系統平台
- 操作介面為中英文可自行切換
- 分層密碼管理

### 適用閥體

- SL高速噴射閥



台灣樂業科技股份有限公司

桃園縣平鎮市平東路一段178巷26弄23號

電話: +886-3-4505656/4500179

傳真: +886-3-4500383

Taiwan Le-Yeh Technology Co., Ltd

No.23 Alley 26, Lane 178, Sec. 1, Ping Dong Rd.,  
Ping Jhen City, Taoyuan County, Taiwan

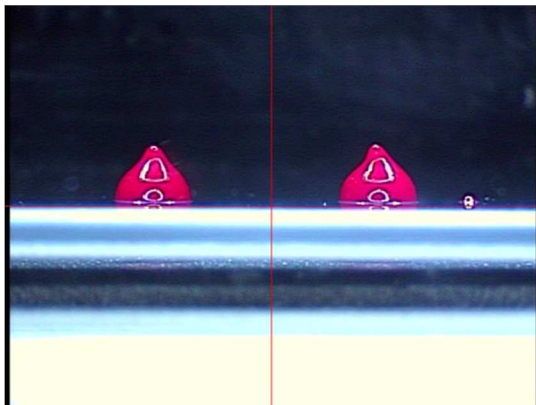
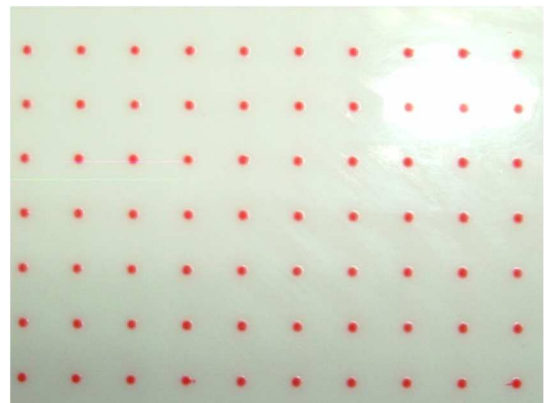
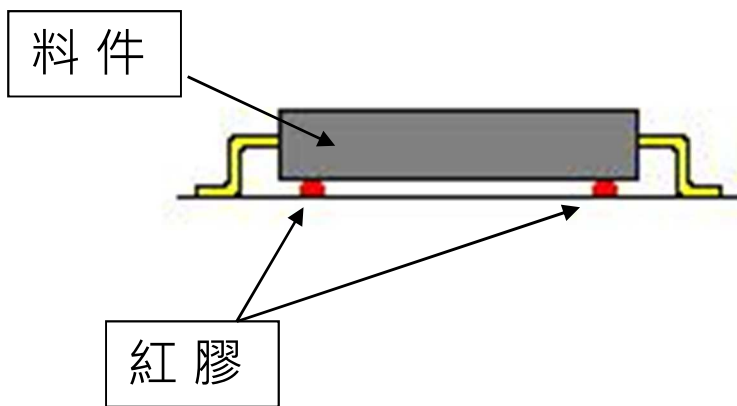
Tel: +886-3-4505656/4500179

Fax: +886-3-4500383

<http://www.leh-yeh.com>

此製程主要為將零件用點膠製程將較大的零件固定在主板上，以避免當貼第二面時會造成第一面的零件掉落。

第一種固定方式為將紅膠先點至板上，再將零件放上後過錫爐，固化後紅膠在零件底部，此固定方式通常零件為較大的電晶體或電池。

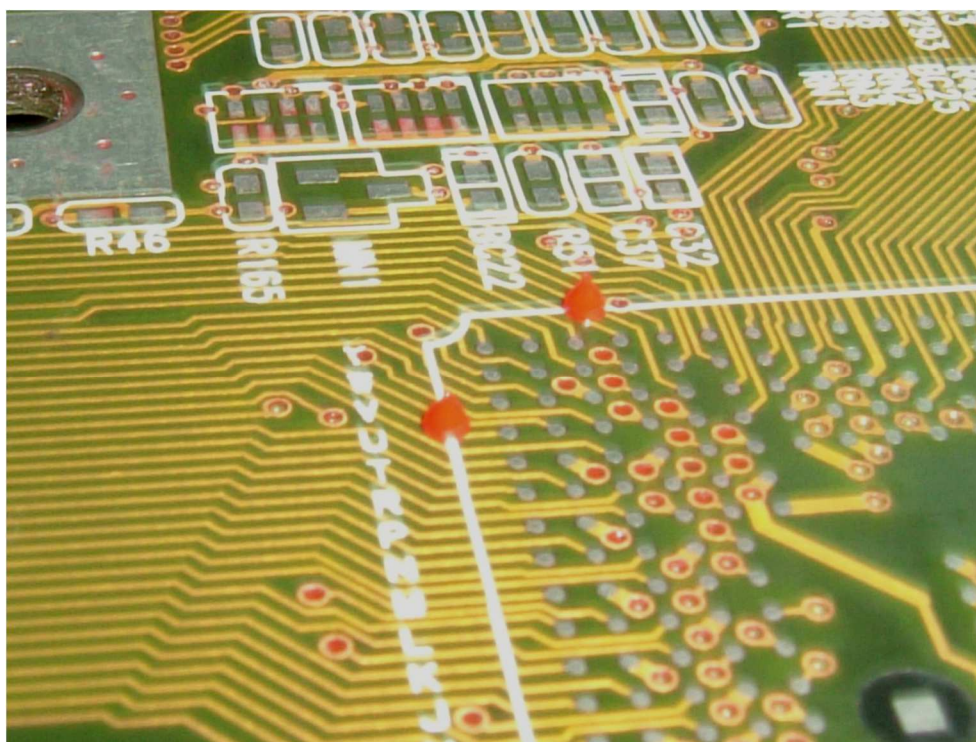
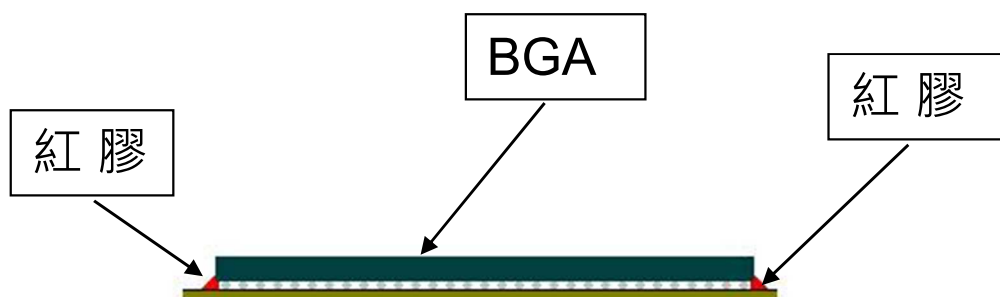


精密螺桿閥點膠因出膠量穩定且速度快右圖為點膠的標準形狀

單點點膠外形



第二種固定方式為點在預放置零件的四周，後再將零件以貼片方式置放，放置時會將膠的一半留在外面使零件的側向也會和膠結合以增加強度，通常零件為BGA或連結器。

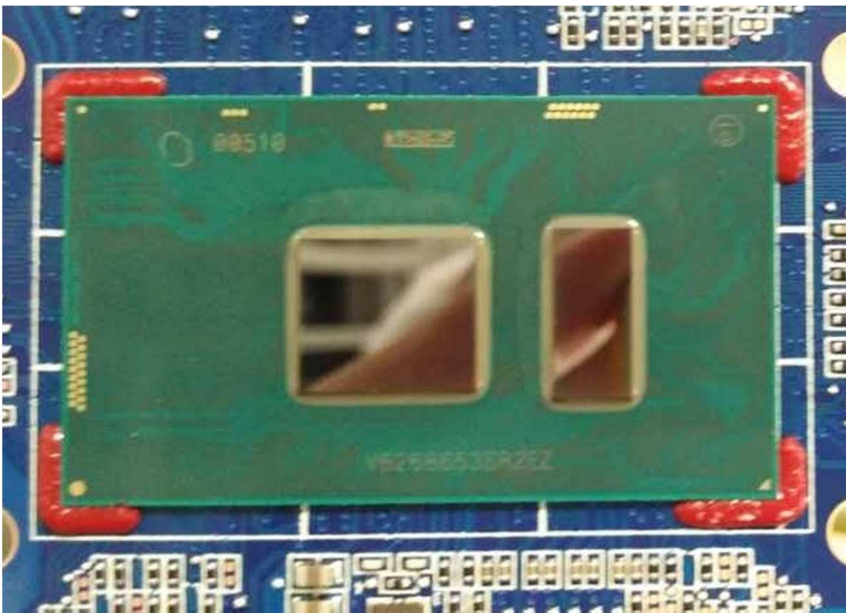
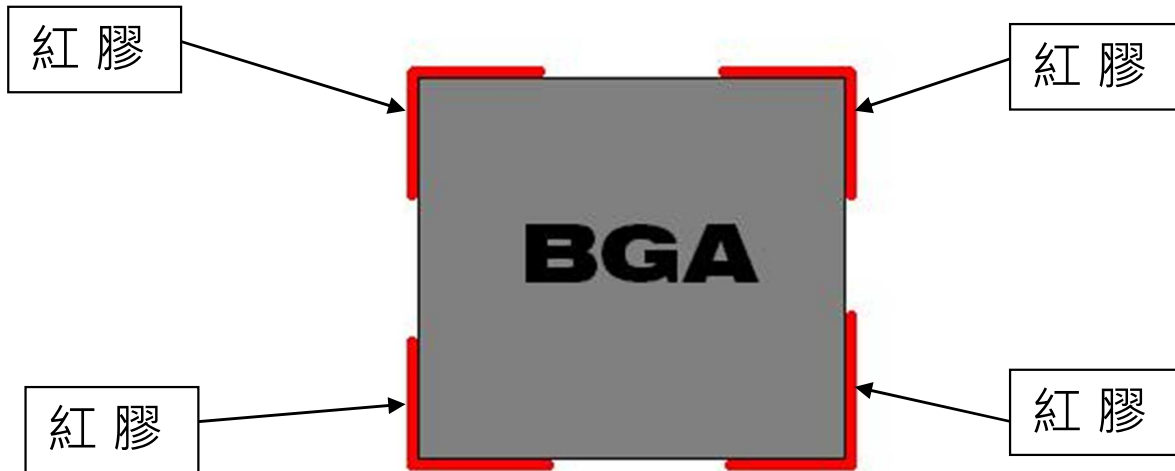


BGA點膠外形及位置

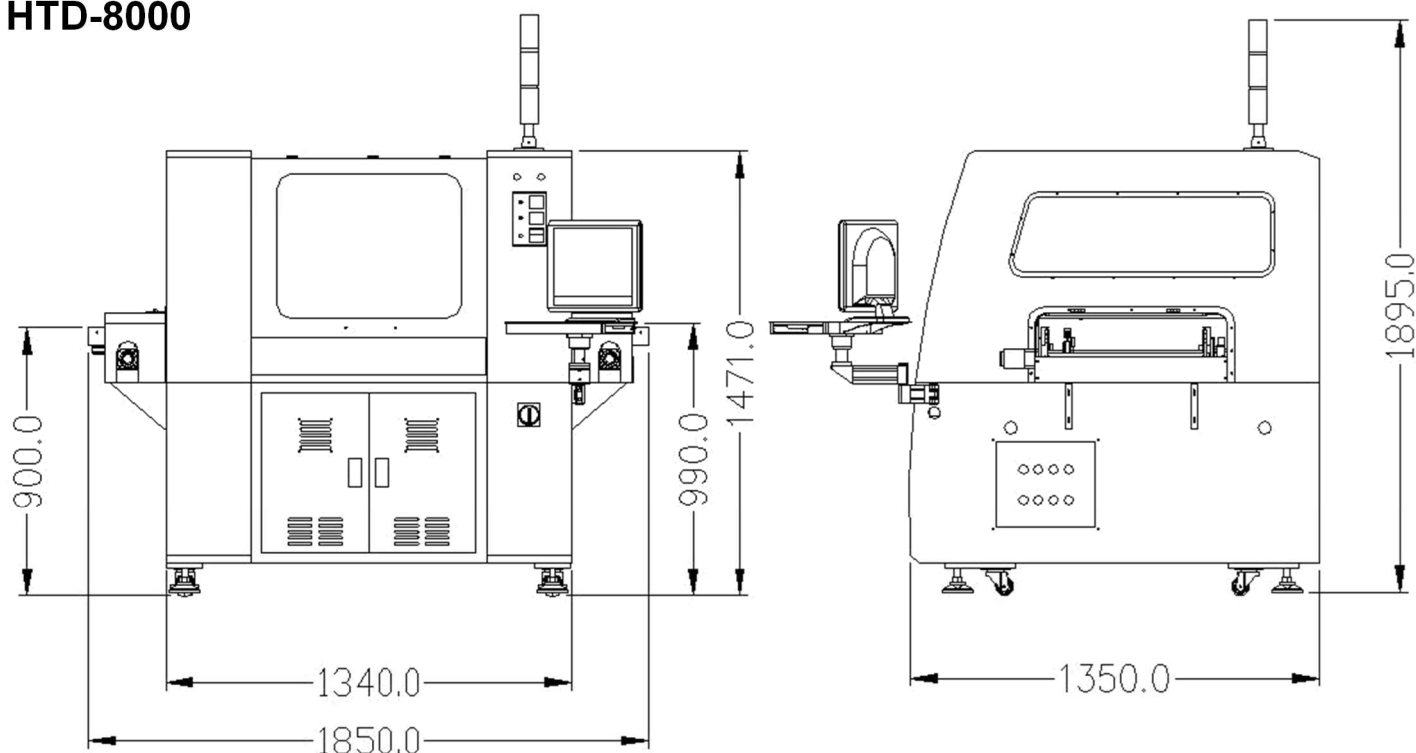




第三種固定方式為當所有的貼片已完成，並過錫爐後再將紅膠以塗佈方式劃線，將零件固定在板子上再過一次低溫固化，通常零件為CPU及南北橋。



## HTD-8000



## 能力說明

- 採用中文/英文視窗交談式操作介面
- 雙軌道設計，可同時生產不同的機板
- 光學點對位，自動補正
- PCB In-Line自動生產，可與前後機器連線
- SL精密螺桿閥
- 自動高度檢測 ( 選配：雷射自動高度檢測 )
- 可自由設定點膠時間、點膠大小、程式自由編寫、彈性大
- 可點紅膠、黑膠、UV膠、銀膠、Underfill膠等膠材
- 選配：微量天平、自動清膠裝置、ESD功能、離線程式轉換/編輯軟體
- 每小時點膠點數(CPH)：45,000 CPH



台灣樂業科技股份有限公司

桃園縣平鎮市平東路一段178巷26弄23號

電話: +886-3-4505656/4500179

傳真: +886-3-4500383

Taiwan Le-Yeh Technology Co., Ltd

No.23 Alley 26, Lane 178, Sec. 1, Ping Dong Rd.,  
Ping Jhen City, Taoyuan County, Taiwan

Tel: +886-3-4505656/4500179

Fax: +886-3-4500383

<http://www.leh-yeh.com>