



低线数封装，更高的生产能力

Max μ m elite 是您追求生产能力和性能的最佳选择。该机采用了新型的全自动“原料夹运系统”，在提高步进速度的同时，还可实现快速的品种切换和设置（set-up）。全球最快的相机结合了 look-ahead 视觉算法，提供业界最快的对准系统。此外，**Max μ m elite** 还整合了其它 **Max μ m** 技术特性，其中包括压电式焊接压力控制技术、新型的基于微处理器的控制系统以及一套先进的焊线进线/张紧系统。另外还有PC形式的 USB 功能，简化了软件 and 数据处理。

专为满足管脚数较少的市场需求而设计的 **Max μ m elite™** 提供了一流的速度和生产能力，可实现产出的最优化。以屡获大奖的 **Max μ m** 系列焊线焊机平台先进的技术和优异的可靠性为基础，**Max μ m elite™** 以大量的技术改进创造了与其原型号相比更快的速度、更高的生产能力。由于采用了全球最快的视觉相机技术，**Max μ m elite™** 将以无与伦比的速度进行器件对准、原料夹运以及全焊线焊接。

技术改进

- 全球最快的视觉相机
- 高速自动步进
- 器件快速品种切换
- 采用压电传感技术的焊接压力控制
- 先进的低摩擦焊线进线系统
- 基于最新型 PC 机的处理能力

性能更强

- UPH速度比 **Nu-Tek** 焊线焊机提高 **10%**
- **60 μ m** 间距的焊接作业精度可达到 **$\pm 3.5\mu$ m**
- 具有铜线焊接能力

先进的封装应用

- 高密矩阵引线框架
- **SOT**
- **SOIC**
- **QFN**





焊线焊接能力

焊接总定位精度：
± 3.5 μm

焊接范围
X 轴向 56 mm (2.20")
Y 轴向 66 mm (2.60")

模式识别/光学系统/视觉系统
先进的扫描视觉引擎
CCD 摄像机

-双倍的放大光学系统

用户可选工艺
标准

AccuTeach, Basic, BGA2, BGA2 Worked, BGA3, Flexible Pitch Indexing, Free Air Ball II, Spider, Standard, Worked, 7K Wire & CSP

最佳选择

AccuBump, BGA Plus, BGA4, BGA5, CSPLL, SSB-F2, Forward Folded (F2), J Wire II, Lateral Worked, RF Loop II, Security Bond II, QFN, Stack I, SSB-1, SSB-2, SSB-3, 14K Wire Process & Forward Folded (F2) Security

线弧性能 (焊线直径 25.4 μm)

焊线最大长度
7.6 mm (0.300 in)

最小线弧高度
standard & worked loops ---- 100 μm (0.004")
folded & reverse loops ---- 70 μm (0.0028")

焊线摇摆幅度
当焊线长度小于 2.54 毫米 (0.100") 时, 摇摆幅度为 25 μm @ 3 sigma
当焊线长度大于 2.54 毫米 (0.100") 时, 摇摆幅度为 +1% 焊线长度 @ 3 sigma

生产率

焊线循环时间: 当焊线长度为 2.5 毫米 (0.100"), 线弧高度为 0.25 毫米 (0.010"), 第一和第二次焊接时间为 10 msec 时, 焊线循环时间是 60.0 msec (标准线弧)

品种切换

当引线框架相同时, 转换时间小于 4 分钟 (包括加热块压板更换以及从磁盘载入所需程序的时间)

若引线框架不同, 则转换时间小于 5 分钟 (包括引线框架的宽度和长度变换, 料盒尺寸变换, 加热块压板更换以及从磁盘载入所需程序的时间)

全自动原料运送系统结构尺寸

封装/引线框架尺寸

长度: 90 至 267 毫米 (3.5 至 10.5 英寸)
(框架长度小于 120 毫米时需要使用线仓适配器)

宽度: 15.2 至 90 毫米*
(0.6 至 3.54 英寸)
*宽度为 90 毫米时无需缩小焊接范围

厚度: 0.10 至 0.890 毫米 (0.004 至 0.035 英寸)

Die Pad Downset: 可达 2.3 毫米 (90 mils)

原料运送系统选配参数

- Manual - To Package - Flat Boat

料盒

宽度: 20 至 95 毫米 (0.8 至 3.75 英寸)
长度: 127 至 273 毫米 (5.0 至 10.75 英寸)
高度: 50 至 178 毫米 (2.0 至 7.0 英寸)
槽距: 1.27 至 25 毫米 (0.05 至 1.0 英寸)

人机界面

15 英寸彩色液晶显示器,

经久耐用的控制面板, 全数字 (文字) 键盘, 带功能键和显示按钮, 为用户精心设计的带三个控制按键的鼠标, 使用方便。

兼容性

8000 系列机型上的程序与 Maxum elite 机型向上兼容。

制造业通用的图形用户界面, 您只需要利用下拉式菜单, 焊线组的彩色图形使编程和编辑和更加容易。

KNET 装配设备

网络软件

实时数据提取和工作程序管理系统报告和提示相关设备数据, 提供制法管理, 包括“使用中”程序编辑控制。

设备工作要求

空气压力不得低于 3.52 千克/平方厘米 (50 磅/平方英尺)

额定空气消耗量 (流量)

10 0 升/分钟 @ 4.6 千克/平方厘米
(3.5 立方英尺/分钟 @ 65 磅/平方英尺)

输入电压

标准值

单相交流, 50/ 60 赫兹 (±3 赫兹), 200 至 240 伏特 (-1 5% 至 +10 %)

或

单相交流, 50/ 60 赫兹 (±3 赫兹), 100 至 115 伏特 (-1 5% 至 +10 %)

额定功率消耗

1.2 千伏安

占地面积

加上物料处理系统的基本机型占地面积
88 9 毫米 × 88 9 毫米 (35 英寸 × 35 英寸)

设备重量 (估计值)

设备自重 556 千克 (1250 磅)

设备加外包装箱 690 千克 (1520 磅)

欲获取销售、服务及生产地址方面的信息, 请访问:

www.kns.com

2006 年, 库力索法 (Kulicke & Soffa) 实业股份公司保留所有权利。
K&S 标志与 Kulicke & Soffa 是库力索法投资股份公司的商标。
Literature ID# WBD-013 SC (03/2006)