

Banc à insoler

Code : 530689 160 x 250 mm

Code : 539031 240 x 365 mm

Cette notice fait partie du produit. Elle contient des informations importantes concernant son utilisation. Tenez-en compte, même si vous transmettez le produit à un tiers.

Conservez cette notice pour tout report ultérieur !

Note de l'éditeur

Cette notice est une publication de la société Conrad, 59800 Lille/France. Tous droits réservés, y compris la traduction. Toute reproduction, quel que soit le type (p.ex. photocopies, microfilms ou saisie dans des traitements de texte électronique) est soumise à une autorisation préalable écrite de l'éditeur.

Reproduction, même partielle, interdite.

Cette notice est conforme à l'état du produit au moment de l'impression.

Données techniques et conditionnement soumis à modifications sans avis préalable.

© Copyright 2001 par Conrad. Imprimé en CEE. XXX/12-11/JV

The logo for Conrad, featuring a stylized 'C' followed by the word 'ONRAD' in a bold, sans-serif font.

Banc à insoler - Tension de fonctionnement 220 V

Le banc à insoler sert à insoler du matériel de base uni et bilatéral, ainsi que des films. Les bandes d'aluminium vissées sur la vitre délimitent la surface d'insolation utilisable et servent au montage exact du film, pour insoler des circuits imprimés. A droite de la paroi avant se situe un interrupteur marche/arrêt ou un interrupteur horaire électronique. Lorsque vous utilisez l'interrupteur horaire, le temps d'insolation souhaité est réglé sur le potentiomètre, qui se situe à côté du bouton de démarrage. Pour cela, insérez un tournevis avec une lame de 3 mm dans le trou, puis dirigez et tournez le tube enfiché dans l'axe du potentiomètre. Vers la gauche pour un temps plus court, vers la droite pour un plus long.

Le temps d'insolation s'élève à :	Matériel de base	5 minutes
	Film diazoïque	3 minutes
	Film inversible	10 secondes

Ouverture de l'appareil pour l'échange de composants :

1. Tirez tout d'abord la fiche réseau
2. Dévissez les 6 bandes d'aluminium sur la vitre
3. Soulevez la vitre
4. Enlevez un angle de tirage latéral pour remplacer les tubes fluorescents.

Exemple de montage de films pour la fabrication de circuits imprimés bilatéraux.

1. Film pour partie supérieure des circuits imprimés
2. Film pour partie inférieure des circuits imprimés
3. Délimiteurs
4. Bandes adhésives pour la fixation du film

Les films doivent être posés sous les bandes d'aluminium «a» + «b» (si besoin, desserrez un peu les vis), tout en faisant en sorte que les délimiteurs soient alignés avec les bords et fixés avec de l'adhésif.

Les bandes «b» peuvent être ensuite alignés sur l'équerrage. Il s'avère que pour cet agencement, chaque même côté d'un circuit imprimé est ajusté sur le rail en aluminium, et qu'il atteint une conformité absolue des forages suivants lors du cadrage du film.

