

SPECIAL MADE SOLDERING TIPS FOR HAND SOLDERING AND ROBOTIC USE
PUNTE DI SALDATURA SPECIALI PER APPLICAZIONI MANUALI E ROBOTICA

PUNTE PER STAZIONI WELLER-HAKKO-ETNEO REALIZZATE CON UN ESCLUSIVO
PROCESSO DI FABBRICAZIONE BREVETTATO

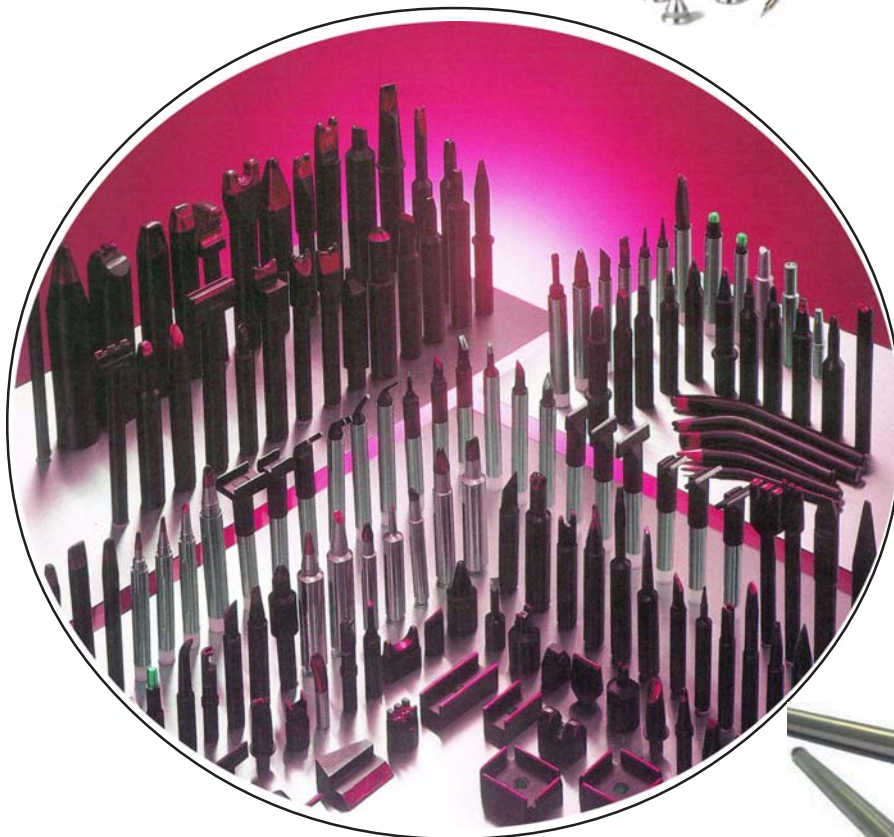
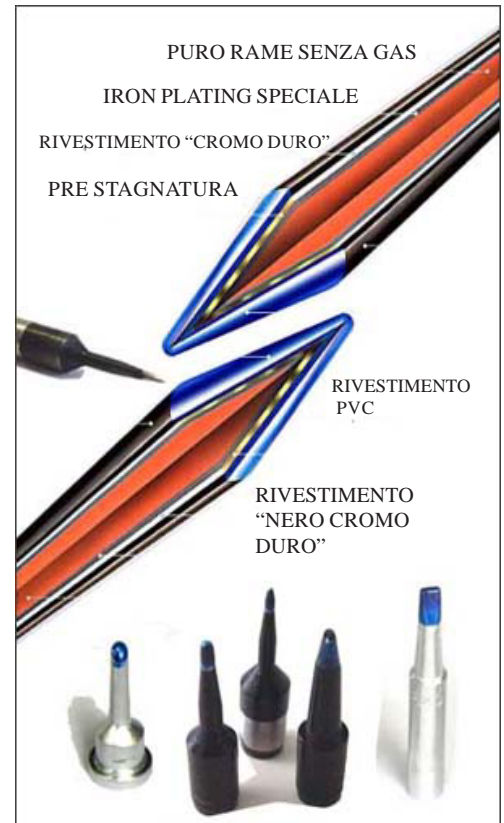
TRATTAMENTI STRATIFICATI SU BASE RAME PURO - COME SONO COSTRUITE

ACQUISTABILI SUL WEB STORE ETNEO

SERIE WS (LT xxx) PER WELLER
SERIE HM (900 xxx) PER HAKKO
SERIE F - PER ETNEO

*Disegni e modelli dettagliati sul ns Web Store

ETNEO



Per ulteriori informazioni

ETNEO ITALIA
Scientific & Technology Park
Via Bovio 6 - 28100 Novara - Italy
Tel +39 0321 697.200 - Fax +39 0321 688.515
www.etneo.com/Webstore
Email: info@etneo.com



IL NUMERO 1 - DELLA QUALITA'



Una Lega ed un coating esclusivo assicurano una resistenza superiore alle tradizionali punte di saldatura. Inoltre l'elevata conducibilità termica permettono l'uso di temperature inferiori. Sono disponibili punte Custom a disegno con un minimo quantitativo. Ampiamente usate nei processi automatici di saldatura industriale, assicurano per altro performances tuttora inusuali ai processi manuali.



PUNTE DI SALDATURA DI QUALSIASI DIMENSIONE E FORMA

Realizziamo i vostri disegni e le vostre necessità, anche per pochi pezzi, con la massima qualità tipica dell'artigianato manuale più evoluto. Appliciamo per altro le metodologie e tecniche costruttive più avanzate.



I tempi di realizzazione sono in genere di 40 gg lavorativi, sia per nuovi ordini che per ordini ripetitivi e consolidati. Quotiamo il nostro lavoro in funzione delle quantità. In genere per 10 pz - 50 pz - 100 pz - 500 pz. Inviateci i Vostri disegni o campioni per richiedere le quotazioni.



FASI REALIZZATIVE DELLE PUNTE

1. Pure Copper Material



PURO RAME

2. Material Processing



LAVORAZIONE MATERIALE

Photo A: Material with Pressure-joined Iron
Ferratura a Pressione

3. Iron-plating Treatment



Rivestimento Ferratura

Photo B: Cross Section after Iron Plating
Foto in sezione dopo la ferratura

4. Finish Processing



Finitura del Processo

Photo C: Cross Section after Finish Processing
Foto delle punte in sezione dopo le fasi del processo

Photo D: Cross Section of Material with Pressure-joined Iron

5. Solder Treatment, Masking Treatment



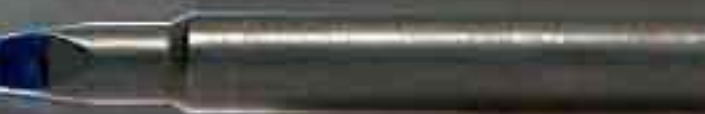
Trattamento del Solder e Trattamento della Mascheratura

6. Hard Chrome Plating



Esclusivo Processo di Rivestimento "CROMO DURO"

7. Black Chrome Plating



Esclusivo Processo di rivestimento "CROMO DURO NERO"

8. Product Inspection



Photo E: Limited Treatment to Solder Side

ISPEZIONE FINALE E TRATTAMENTO PARTE SALDANTE

LA PIU' ALTA QUALITA' POSSIBILE, RAGGIUNTA MEDIANTE UN PROCESSO DI FABBRICAZIONE CONSOLIDATO CHE NESSUNO PUO' SEGUIRE

Abbiamo costruito punte di saldatura di vari tipi, dalla più grande alla più sorprendentemente piccola, con forme standard, uniche o particolari. La nostra MISSION è di aiutare i nostri Clienti a meglio lavorare, sia che essi usino attrezzature manuali od automatiche. L'aiuto consiste nel mettere a disposizione il prodotto risultato del nostro Know How, maturato in anni di intense sperimentazioni e produzioni.

SINTESI DEL NOSTRO PROCESSO PRODUTTIVO

Scelta di materiale RAME puro al 99,99% per meglio resistere allo sfogliamento ed al degrado che si genera alle alte temperature.

I materiali vengono selezionati in relazione agli spessori di PLATING necessari o richiesti, I controlli in questa fase sono volti a ridurre le impurità ed imperfezioni delle fasi successive.

Il PLATING della parte SOLDER ha un iter di 23 ore, onde raggiungere sufficiente spessore, Il nostro Know How è in grado di controllarne le variazioni.

Le finiture a livello punta di saldatura effettiva, vengono eseguite considerando i livelli di rivestimento/ferratura coerenti con le applicazioni e le misure espresse nei disegni costruttivi, I quali disegni vengono modificati se le fasi di Test lo richiedono.

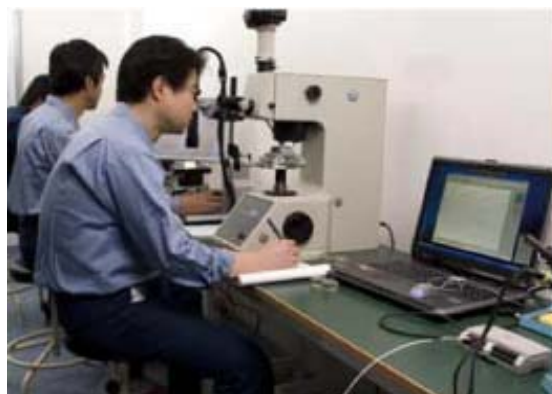
Dopo la pulizia chimica ed a macchina, il trattamento di saldatura è applicato con flussanti super attivati, quindi la zona viene mascherata per il PLATING con Cromo.

CROMO DURO viene applicato alle parti NON SOLDER, per prevenire il degrado che si verifica alle alte temperature, e per offrire più resistenza alla corrosione.

Per alcune applicazioni o richieste di durata superiore nel tempo, il nostro processo prevede l'aggiunta di uno strato di CROMO DURO NERO.

Tutte le suddette fasi ed in particolare quella finale, hanno un'ispezione ottica accurata, in forma, dimensioni, spessori e specifiche tecniche, quindi le punte sono pronte per la spedizione.

Ogni lotto ordinato non rimane in magazzino, ma viene spedito immediatamente al Cliente. IL Cliente riceve sempre punte appena prodotte. Tale processo richiede dai 40 ai 60 gg, sia che si tratti di 10, 50, 100 o 1000 pezzi.

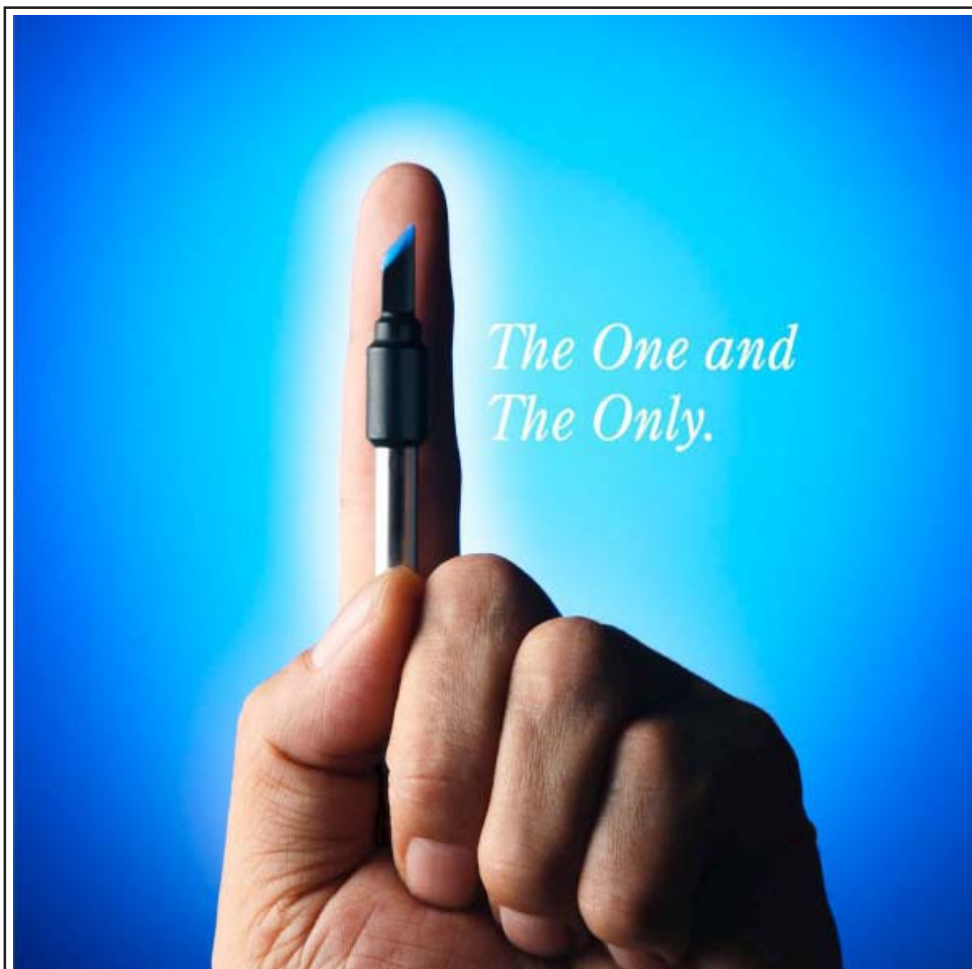




Ceracote, presentata da Etneo, è un'azienda specializzata nella produzione di punte per la saldatura manuale, robot industriali e sistemi speciali. Noi del settore, siamo convinti che i problemi relativi alla saldatura possono essere risolti con l'utilizzo di punte ad hoc. Inoltre, siamo disponibili a personalizzare le punte più adatte ai nostri clienti, in base alle loro esigenze e ai problemi che riscontrano nei loro processi.

Sulla base del nostro continuo sforzo per risolvere i vari problemi con i nostri clienti, abbiamo progettato e prodotto punte di saldatura originali, in notevoli differenti modelli. La notevole esperienza, solide basi, e le varie attività di ricerca e sviluppo, tenendo in considerazione le esigenze del mercato, hanno dato i loro frutti al fine di ottenere molte caratteristiche, quali la grande conoscenza nel settore e brevetti legati alle procedure di produzione ed alle fasi di lavorazione. Ciò ha permesso di creare le punte della serie "Black High", "Silver High" e la serie "Kotesaki", che vantano un'elevata qualità, sono punte con forme speciali con un'elevata resistenza, una conducibilità termica stabile e una migliore efficienza di lavoro.

Per altro Noi non ci siamo fermata qui, ma in quanto produttori, vantiamo la più grande quota di mercato per la produzione di punte di saldatura personalizzate per l'utilizzo su robot industriali. Ci siamo sempre impegnati ad offrire ottime punte di saldatura per il vostro lavoro. Siamo consapevoli che la filosofia e la missione di Ceracote sia rimasta invariata da quando è stata fondata. Siamo determinati a lavorare guardando avanti con la nostra intenzione di partenza che avevamo in mente per rispondere alle esigenze individuali dei nostri clienti. In tal modo, puntiamo a diventare una società visionaria attraverso uno sforzo quotidiano. La stessa filosofia di Etneo, Produttore Europeo, Italiano di Attrezzature e sistemi per la saldatura ed il Rework avanzato.



ETNEO ITALY
Scientific & Technology Park
Via Bovio 6 - 28100 Novara - Italy
Tel +39 0321 697.200 - Fax +39 0321 688.515
www.etneo.com/Webstore
Email: info@etneo.com



PUNTE PER STAZIONI WELLER



PUNTE PER STAZIONI HAKKO

SILVER PLATED



PUNTE PER STAZIONI WELLER

| | | |
|---|---|--|
| <p>WS46B05 4mm</p> <p>SR0.25 45° 8.5 13.5 1.5 φ4.6 φ6</p> | <p>WS30C</p> <p>45° φ3 10 15 φ3.5</p> | <p>WS32D 4mm</p> <p>φ3.2 1 8.5 13.5</p> |
| <p>WS16B05 4mm</p> <p>SR0.25 45° 4 10 15 φ1.6 φ2</p> | <p>WS40C</p> <p>45° φ4 10 15</p> | <p>WS20KE 2mm</p> <p>45° 2 1.8 φ2 12 13 18</p> |
| <p>WS12BC 4mm</p> <p>45° φ1.2 8.5 13.5</p> | <p>WS24BCL 7mm</p> <p>35° φ2.4 13 18</p> | <p>WS45KE 2mm</p> <p>45° 2 φ4.5 12 18</p> |
| <p>WS12C</p> <p>45° φ1.2 10 15 φ2</p> | <p>WS12D 4mm</p> <p>45° φ1.2 0.6 8.5 13.5</p> | <p>WS40NP16</p> <p>φ4 1.6 45° 0.3 2.4 2.6 8 10 15</p> |
| <p>WS16C</p> <p>45° φ1.6 10 15 φ2</p> | <p>WS16D 4mm</p> <p>45° φ1.6 0.7 8.5 13.5</p> | <p style="text-align: center;">SILVER PLATED</p> |
| <p>WS20C</p> <p>45° φ2 10 15 φ2.5</p> | <p>WS24D 4mm</p> <p>45° φ2.4 0.8 8.5 13.5</p> | |

PUNTE PER STAZIONI HAKKO SILVER PLATED

| | | |
|--|--|-------------------------------|
| <p>HM50B10 6mm</p> | | <p>HM32D 6mm</p> |
| <p>HM30B04 5mm</p> | <p>HM30CU HM30C 6mm</p> | <p>HM20KE 2mm</p> |
| <p>HM11CSU 3mm</p> | <p>HM40CU HM40C 6mm</p> | <p>HM50KE</p> |
| <p>HM15CSU HM15CS 3mm</p> | <p>HM12D 5mm</p> | <p>HM50KA 1mm</p> |
| <p>HM20CU HM20C 5mm</p> | <p>HM16D 5mm</p> | <p>HM40NP16</p> |
| <p>HM21BCF</p> | <p>HM24D 5mm</p> | <p>HM34NP12</p> |