



Номер	Название перехода	T, с
1	Установка платы в кассету	30
2	Установка кассеты на транспортер	10
3	Флюсование, сушка и пайка	90
4	Снятие кассеты с транспортера	10
5	Отделение ячейки от кассеты	30
6	Визуальный контроль качества пайки	60

Топер = 230 с

Оборудование	Установка пайки волной
Оснастка	Кассета под платы, микроскоп
Материалы	Флюс ФКСП, припой ПОС 61 ГОСТ 21931-76
Режимы	Температура припоя 240..260° С, температура сушки 60..80° С, скорость транспортера 1,5 м/мин, $h = 10..12$ мм, $\alpha = 5..7^\circ$