

不锈钢焊机 特尔信 焊机

产品名称	不锈钢焊机 特尔信 焊机
公司名称	苏州特尔信精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州吴江经济技术开发区柳胥路7号
联系电话	18962555511

产品详情

自动焊锡机设备应用过程纷繁复杂，不锈钢焊机，很多因素都会影响到焊锡机产能的效率和计算，、将、从以下几方面来具体阐述影响焊锡机生产效率。

一、产品的精度要求。对于一些精度比较高的产品，在生产过程中速度不能太快。过快的产速度，难以保证产品的焊锡机焊接的精度和相应的良品率。

二、厂商与客户的沟通度，客户对产品的熟悉度要高过厂商。在初谈过程中，客户会告诉焊锡机厂家与预期要达到的产能是多少，可以从哪些地方去提高焊锡机的焊锡效率。

三、焊锡机厂家对于产品组装的熟悉度。如果客户不描述一下产品的组装过程，以及在实际生产过程中所遇到的一些问题，那么焊锡机厂家很难把握机器的整体运作性能，会影响生产效率和产品品质。

无铅波峰焊机温曲线设置规范与要求。

一、无铅波峰焊机温曲线设置原则：根据线路板材、锡条、助焊剂的供应商提供的有关性能数据等资料作为参考，以实际生产产品不同适当设置各温区温度；

二、设定无铅波峰焊机温曲线依据测试的波峰焊温度为准，若不合格需做相应修改后再测试，直到合格为止；

三、特殊要求波峰焊事宜应符合这些条件：1、标准无铅锡条 2、运输速度为0.8m/min-1.8m/min

3、预热温度为80度-150度，焊机，预热时间为：40S-100S

4、锡炉温度为250度-280度，焊接时间为：2S-8S; 5、要用无铅助焊剂和无铅稀释剂；

无铅波峰焊机

四、无铅波峰焊显示器上实际温度与无铅波峰焊机设置温度相差5度以上时为异常，激光焊机，此时不可在使用波峰焊，待波峰焊维修调整好后才可使用。（如果使用波峰焊治具相差10度为异常）；

五、已经设置好的无铅波峰焊机温曲线重要参数入要修改需经工程师确认并存档才可使用；

六、无铅波峰焊运输带角度应为3度-7度；

七、无铅波峰焊机气压设定在4-7kgf/平方厘米。

双头自动焊锡机根据客户的实际需要推出的单头的升级版产品，可以双头同时焊接，从而把工作效率提高一倍，以满足客户提率和扩大产能的目的。它的特点主要有：1.焊锡精准，质量高。2.操作简单，同样是操作界面简单明了，轻易快速的完成焊锡程式的录入。单头自动焊锡机是根据近年来的经验和工厂的实际情况推出的一款小巧灵活的自动焊锡产品，适合产品比较单一，选用此类型的产品比较经济划算。它的特点主要有：1.体积小，灵活性强，移动方便；2.操作简单，简单清晰的操作界面，程序也不复杂。

不锈钢焊机-特尔信(在线咨询)-焊机由苏州特尔信精密机械有限公司提供。苏州特尔信精密机械有限公司在电子、电工产品制造设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，特尔信一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：王显勤。