

# 手持半自动焊锡机 半自动焊锡机 特尔信

|      |                     |
|------|---------------------|
| 产品名称 | 手持半自动焊锡机 半自动焊锡机 特尔信 |
| 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

波峰焊焊接准备工作；

- 1、接通电源，开启锡炉加热器(正常时，此项可由时间掣控制)；
- 2、检查波峰焊机时间掣开关是否正常；
- 3、检查波峰焊机的抽风设备是否良好；
- 4、检查锡炉温度指示器是否正常：用玻璃温度计或触点温度计测量锡炉液面下10~15mm处的温度，两者差值应在 $\pm 5$  范围。
- 5、检查预热器是否正常，半自动焊锡机，设定温度是否符合工艺要求：打开预热器开关，检查其是否升温，且温度是否正常。
- 6、检查切脚机的工作情况：根据PcB的厚度，调整刀片的高度，要求元件脚长度在1.4~2.0mm，然后将刀片架拧紧，开机目测刀片的旋转情况，后检查保险装置有失灵。
- 7、检查助焊剂容器压缩空气的供给是否正常：倒入助焊剂，调好进气阀，开机检查助焊剂是否发泡或喷雾。
- 8、检查调整助焊剂比重是否符合要求：检查助焊剂槽液面高度，并测量比重，当比重偏高时添加稀释剂，当比重偏低时添加助焊剂进行调整(发泡)。
- 9、焊料温度达到规定数值时，检查锡面高度，若低于锡炉15mm时，应及时添加焊料，添加时注意分批加入，每批不超过5kg。
- 10、清除锡面锡渣，清干净后添加防氧化剂。

11、调节运输轨道角度:根据待焊PCB板的宽度，调节好轨道宽度，使PCB板所受夹紧力适中；

自动焊锡机焊锡丝有几种分类的方法，按金属合金材料分类，按助剂的化学成份分类，按焊锡丝熔解的温度分类，按焊锡丝的直径分类：

按金属合金材料来分类：可分为锡铅合金焊锡丝，纯锡焊锡丝，锡铜合金焊锡丝，锡银铜合金焊锡丝，锡铋合金焊锡丝，锡镍合金焊锡丝及特殊含锡合金材质的焊锡丝

按焊锡丝的助剂的化学成份来分类：可分为松香芯焊锡丝，免清洗焊锡丝，实芯焊锡丝，手持半自动焊锡机，树脂型焊锡丝，单芯焊锡丝，三芯焊锡丝，水溶性焊锡丝，智能半自动焊锡机，铝焊焊锡丝，不锈钢焊锡丝

按熔解温度来分类：可分为低温焊锡丝，常温焊锡丝，高温焊锡丝。

自动焊锡机的功能很多，自动焊锡机的四轴/五轴联动机械手，全部采用伺服驱动及先进运动控制算法，有效提升运动末端(烙铁头)的定位精度和重复精度，实现3D空间任意焊点准确定位。自动焊锡机出现焊锡太过饱满的原因是跟焊头，焊接工艺，还有焊头的温度有这直接的关系。产品在焊接的时候焊头的选用是非常重要的，焊头的大小与关乎焊点的焊接效果。焊头的选用要根据焊点实际情况来做，只有才能焊接处看饱满的焊点。

手持半自动焊锡机-半自动焊锡机-特尔信由苏州特尔信精密机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州特尔信精密机械有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!