

# 亿昇精密 离线选择焊工厂 江门离线选择焊

产品名称	亿昇精密 离线选择焊工厂 江门离线选择焊
公司名称	深圳市亿昇精密工业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区西乡街道南昌社区新零售数字化产业园C栋210
联系电话	13651410871 13651410871

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：深圳市亿昇精密工业有限公司

选择焊，亿昇精密选择焊拥有前沿技术的开发和应用，满足不断变化的市场需求。拥有超过10年的焊接工艺经验，真正了解客户遇到的问题。我们将焊接经验转化为可编程和可跟踪的软件设计，减少对工程师经验的依赖，更多的依靠机器本身提高焊接质量。

回流焊温度曲线：

要得到好的回流焊接效果必须有一个好的回流温度曲线（Profile）。那么什么是一个好的回流曲线呢？一个好的回流曲线应该是对所要焊接的PCB板上的各种表面贴装元件都能够达到良好的焊接，且焊点不仅具有良好的外观品质而且有良好的内在品质的温度曲线。

选择焊，亿昇精密选择焊拥有前沿技术的开发和应用，满足不断变化的市场需求。拥有超过10年的焊接工艺经验，真正了解客户遇到的问题。我们将焊接经验转化为可编程和可跟踪的软件设计，离线选择焊工厂，减少对工程师经验的依赖，更多的依靠机器本身提高焊接质量。

防备处理波峰焊接后线路板呈现连锡现象的办法

1、按照PCB规划标准进行规划。两个端头Chip的长轴与焊接方向垂直，SOT、SOP的长轴应与焊接方向

平行。将SOP终一个引脚的焊盘加宽（规划一个窃锡焊盘）

2、插装元器件引脚应根据印制板的孔距及安装要求进行成形，如采用短插一次焊工艺，焊接面元件引脚显露印制板表面0.8~3mm，插装时要求元件体规矩。

3、根据PCB标准、是否多层板、元器件多少、有无贴装元器件等设置预热温度防备处理波峰焊接后线路板呈现连锡现象的办法防备处理波峰焊接后线路板呈现连锡现象的办法

选择焊，离线选择焊报价，亿昇精密选择焊拥有前沿技术的开发和应用，江门离线选择焊，满足不断变化的市场需求。拥有超过10年的焊接工艺经验，真正了解客户遇到的问题。我们将焊接经验转化为可编程和可跟踪的软件设计，减少对工程师经验的依赖，更多的依靠机器本身提高焊接质量。

波峰焊连焊产生原因

- 1、PCB板面插装元件引脚不规则或插装歪斜，焊接前引脚之间已经接近或已经接触；
- 2、焊材可焊性不良或预热温度不够或是助焊剂活性不够；
- 3、焊接温度过低或传送带速度过快，焊点热量吸收不足。在SnCu 钎料中，由于流动性较差，对温度更为敏感，这种现象非常明显；
- 4、钎料被污染，比如Fe（铁）污染形成的污染物或钎料的氧化物会造成桥连现象。

亿昇精密(图)-离线选择焊工厂-江门离线选择焊由深圳市亿昇精密工业有限公司提供。深圳市亿昇精密工业有限公司是一家从事“光学检测设备,焊接机,焊接机器人,回流焊设备,工装,治具等”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“亿昇”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使亿昇精工在电子、电工产品制造设备中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！