

无铅氮气回流焊机 GANGJU

产品名称	无铅氮气回流焊机 GANGJU
公司名称	上海纲举实业有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:GANGJU 型号:GJ-F8800D-N 用途:贴片元件焊接
公司地址	上海新闻经济开发区（新北街402号）A区
联系电话	13816985503

产品详情

品牌	GANGJU	型号	GJ-F8800D-N
用途	贴片元件焊接	别名	回流炉

全电脑八温区氮气无铅热风回流焊

(gj-f8800d-n)

特别配置：

产品特点：

微循环运风系统和增压式多点喷气原理保证炉内温度均匀，各温区同向异性好，有效解决传统滤网式等出风不均匀的问题，使板面在受热时不产生因折射而导致的受热空区，不产生阴影，pcb板面横向 $t < \pm 2$ 。从根本上提高了加热效率，快速高效的热补偿性能，焊接区pcb实际温度与设定温度之差小于30，特别适合bga、csp、qfp等元件及多层线路板之完美焊接。各个温区不串温，相临两温区温度设定可达100。pcb上下面温差设定可达到60，可完全满足双面板的可靠焊接。

特殊的运输和调宽机构：

专利导轨高温不变形，四齿条同轴调宽结构，有效保证导轨平行，防止掉板，卡板的发生、免清洗，易调节。自动和手动皆可进行调宽操作。标配链条、网链同步等速并行运输，可加工单面、双面pcb板，可选双导轨运输系统。自动调宽系统采用闭环pid控制，可根据电脑输入的参数自动调到需要的宽度，精确度可达0.2mm。

热风马达和特制发热丝：

进口长轴高温马达，具有自冷功能，寿命长，噪音小。特制发热丝采用特殊方式缠绕的星式发热体，发热快、寿命长、热惯性小。各温区因采用模块化设计，热风马达和发热丝保养和维修方便。强制冷却和松香回收系统。windows xp操作界面，方便长期稳定生产管理，功能强大稳定，xp中英文两用。

主要技术参数：

适用锡膏类型：普通焊料/无铅锡膏加热区数量：上八下八独立控制加热区长度：2960mm加热方式：即时反应/高速循环冷却区数量：2个pcb最大宽度：450mm运输导轨调宽范围：50~400mm调宽系统:电动调宽输送进料区长度：265mm

10.输送出料区长度：265mm

11.零件高度：板上40mm/板下20mm

12.传送方向：左 右（右 左可选）

13.运输带高度：网带 880 ± 20 mm，链条 920 ± 20 mm

14.传送方式：链轨及网带同步传送

15.输送带控制系统：日本松下电机及电脑控制

16.输送速度：0~1500mm/min

17.电源：5线3相380v、50/60hz

18.启动/正常功率：35/15kw

19.升温时间：约三十分钟

20.温度控制范围：室温~310

21.温度控制方式：电脑加西门子plc控制，采用西门子pc/ppi通讯协议，有效杜绝温度控制及死机

22.测温系统：西门子测温模块

23.温度控制精度： ± 1

24.pcb横向温度偏差： ± 3

25.氮气输入口：8个

26.氮气取样口：1个

27.氮气监控系统：上海英仪氮气分析仪

28.预热与溶锡区与氮气输入形式：分开且pid控制

29.省氮设计：全区采用强制密封设计，各区马达三层密封，隔绝空气进入，出入口采用氮气平衡以强制防止空气进入，采用高精度pid流量控制阀精确控制氮气损耗，预热与熔锡区分开，流量计控制，氮气浓度为每小时耗氮253/h，ppm为500—800范围。

30.flux回收设计：3个三段回收，确保炉膛的清洁，不污染pcb元件

31.氮气消耗量：18~25立方米/小时

32.氧气浓度:300ppm—800 ppm

33.冷却系统:强制风机冷却，格力冷却空调

34.加热与冷却区隔热方式:采用硅酸铝耐热保温棉隔热，保温棉厚60mm

35.外型尺寸：l5200*w12100*h1500

36.重量：约1950kg