

# 全自动在线式选择性波峰焊

产品名称	全自动在线式选择性波峰焊
公司名称	深圳市科圣达超声波自动化设备有限公司
价格	350000.00/台
规格参数	
公司地址	深圳市龙华新区大浪街道浪口二路92号3楼
联系电话	13823746941

## 产品详情

全自动在线式选择性波峰焊也称选择焊，应用PCB插件通孔焊接领域的设备，因不同的焊接优势，在近年的PCB通孔焊接领域，有逐步成为通孔焊接的流行趋势，应用范围不限于：军工电子、航天轮船电子、汽车电子、数码相机、打印机等高焊接要求且工艺复杂的多层PCB通孔焊接。

全自动在线式选择性波峰焊由于选择性波峰焊只针对印制线路板局部进行选择焊接，有效避免了整板大范围热冲击，从而降低热冲击引起的剪切应力等各种质量问题。助焊剂的选择性喷涂可大幅提高线路板清洁度，减少离子残留，从根本上降低焊接后线路板清洗难度。同时工程师可根据需要对每个焊点的焊接参数进行单独调整，满足复杂PCB板混合装联焊接需求，避免和克服了手工焊接工艺缺陷。

### 全自动在线式选择性波峰焊优越性

一体化焊接系统，结构紧凑、坚固可靠，高强度30mm铝板支撑

双锡锅配置可选，实现有铅、无铅焊接实时切换

耐高温锡锅专用陶瓷Teflon复合材料涂层，可承受450 以上高温，大大提高可靠性与使用寿命

全自动在线式选择性波峰焊独有的360°、单向喷嘴切换；0°、7°焊接倾角切换等多重控制技术

稳定微型波峰系统，波峰高度自动激光测定和调整，确保波峰稳定

双助焊剂喷雾系统选择，雾化喷涂、微点喷涂、刷涂等方式可选，满足不同焊接工艺要求

可定制方形波峰焊喷嘴和30mm圆形大喷嘴，实现多点高速焊接，及2.5mm小喷嘴，实现高密度精细焊接

全自动在线式选择性波峰焊独有的高100mm的高喷嘴，满足高器件、异形模块的特殊焊接需求

快速喷嘴更换，可在半分钟内完成喷嘴更换，降低更换、维护、保养难度

防氧化氮气保护系统，保护喷嘴微波峰锡流面及焊点，并具有局部预热和辅助加热焊点功能，满足大热容量焊点焊接工艺需求

浸入式选择性波峰焊接模块，可在数秒内同时完成数百点的焊接，实现大批量高速焊接生产

全自动在线式选择性波峰焊分为离线式选择性波峰焊和在线式选择性波峰焊两种

离线式选择性波峰焊：离线式即指与生产线脱机的方式，组焊剂喷涂机和选择性焊接机为分体式1+1，其中预热模组跟随焊接部，人工传输，人机结合，设备占用空间较小。

全自动在线式选择性波峰焊实时接收生产线数据全自动对接，组焊剂模组预热模组焊接模组一体式结构，特点是全自动链条传输，设备占用空间较大，适合自动化要求较高的生产模式。

全自动在线式选择性波峰焊扩展性（选件）

双喷嘴技术，多可扩展至四喷嘴，喷嘴间距可调，实现多拼板高速焊接

有铅、无铅双锡锅配置和切换，实现有铅、无铅器件混装焊接工艺

传统全波峰模块，实现选择性焊接和全波峰高速焊接方式自动切换

自动加锡装置可根据锡面高度自动动作

全自动在线式选择性波峰焊大PCB板挠曲度自动检测、补偿

氮气流量自动检测、异常自动报警

内置式顶部保温加热

内置摄像监视系统，实时分析判断焊接效果

全自动在线式选择性波峰焊内置抽风排烟系统，保护操作人员安全

双轨道PCB传输控制系统，实现双倍生产批量

全自动在线式选择性波峰焊性能特点：

很小的占地面积 $1.43\text{m} \times 1.55\text{m} \times 1.25\text{m}$

大可处理PCB板尺寸： $460\text{mm} \times 460\text{mm}$

小可处理PCB板尺寸： $20\text{mm} \times 20\text{mm}$

焊接角度 $0^\circ$ 、 $7^\circ$ 编程自动可调，提高焊接品质

全自动在线式选择性波峰焊标准配置包括：控制电脑、显示器、控制软件、点喷式助焊剂单元

一体化焊接系统，结构紧凑、坚固可靠，操作简便、高效

高性能、高可靠、高配置，满足有铅/无铅焊接要求

自动焊接通孔器件、继电器、接插件、开关、变压器等

全自动在线式选择性波峰焊高重复性、高质量焊点控制，多项系统参数可调，确保焊点精确可靠

稳定微型波峰系统，防止漏焊及连焊，确保焊点质量

选择性助焊剂喷雾系统，有效控制助焊剂喷涂区域，减少助焊剂消耗

大面积焊接范围及顶部和底部预热功能，大大提高生产批量

全自动在线式选择性波峰焊特殊设计喷嘴及PCB板氮气预热、辅助加热功能，缩短焊接时间，大幅提高焊点质量

可提供单向式喷嘴、360°喷嘴及方形喷嘴等特殊波峰焊喷嘴，满足用户不同焊接工艺及生产批量需要

喷嘴快速更换，可在半分钟内完成喷嘴更换及焊接切换

防氧化氮气保护系统，保护喷嘴微波峰锡流面及焊点，并具有辅助加热焊点的功能，满足大热容量焊点焊接工艺需求

全自动在线式选择性波峰焊简单易学的编程操作软件，直观显示焊接区域及编程参数，快速、直观的编程方式

支持Gerber、.BMP、.JPG等多种文件格式，支持脱机编程，便于研发人员、生产操作人员分工合作，也便于内部机密数据管控

隐藏式丝杆滑轨机构

全自动在线式选择性波峰焊系统组成：

PCB大尺寸510 x 460 mm, 焊接单元（有铅25Kg/无铅30Kg），包括一个单微波峰焊接模块

在线式传输系统，链式传输模块用于传送PCB板

3个直径150 mm排风口（连接到用户排风系统）

全自动在线式选择性波峰焊高效石英管底部预热系统

3轴锡锅传输系统（PCB板固定、锡锅移动）

XY助焊剂微点喷系统

全自动在线式选择性波峰焊系统选件：

助焊剂雾喷或超声喷涂系统

第二套助焊剂料罐，用于不同类型助焊剂

顶部保温加热，在预热区或焊接区增加顶部辅助加热保温装置

附加的第二套微波峰模块

波峰高度检测控制

全自动在线式选择性波峰焊自动送锡功能

摄像头实时监控焊接过程

氮气保护加热装置

氮气流量监测控制