

# 全自动充电桩线路板选择性波峰焊

产品名称	全自动充电桩线路板选择性波峰焊
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

全自动充电桩线路板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。

全自动充电桩线路板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。

全自动充电桩线路板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。

全自动充电桩线路板选择性波峰焊优越性：

不存在传统波峰焊时的“阴影效应”，避免了使用传统波峰焊时元器件布局设计的局限性。

不存在PCBA整体加热焊对PCB和元器件的热冲击，提高了PCB和元器件的可靠性，减轻了PCB和元器件热设计的压力。

提高了元器件安装密度。传统波峰焊工艺的一个大缺陷是桥连，因此对元器件引脚间距和元器件之间的安装距离有着严格的限制。选择性波峰焊也存在这个问题，但相对于传统波峰焊，可以在一定程度上提高元器件的安装密度。

全自动充电桩线路板选择性波峰焊用传统波峰焊，夹具与PCBA之间的夹缝内容易积存助焊剂残渣，增加清洗难度，选择性波峰焊的助焊剂采用点喷，有效降低助焊剂污染，离子污染量大大降低。

选择性波峰焊效率介于手工焊和波峰焊之间，具体取决于选择性波峰焊配备多少个焊接锡缸；选择性波峰焊多可配备6个锡缸，提升产能，对于焊点比较少的板子，选择性波峰焊产能并不低。

全自动充电桩线路板选择性波峰焊选择性波峰焊质量高于传统波峰焊。

选择性波峰焊的每个焊点都可以进行个性化设置，控制不同焊点的焊料量，有利于提高某些特殊焊点的焊接可靠性；焊点的多少焊料量是有规定的，不能任意改变。

选择性波峰焊的焊接区域比传统波峰焊广，能够焊接某些传统波峰焊不能焊接的元器件。

全自动充电桩线路板选择性波峰焊能够焊接传统波峰焊不能焊接或难度较高的PCBA。传统波峰焊设备无法焊接带开孔夹具的PCBA，然而设置专用喷嘴选择性波峰焊可以做到。

为了焊接带开孔夹具的小而深的开口里的元器件，必须将传统波峰焊的波峰高度设定得非常高，由此带来波峰非常不稳定，形成更多的锡渣，并引起更高的焊接缺陷率。

传统波峰焊夹具，增加设计和加工周期；量产时需要数量大，成本昂贵，生产中需要搬运、定期清洗；寿命有限。

全自动充电桩线路板选择性波峰焊焊接前准备

检查待焊PCB（该PCB已经过涂敷贴片胶、SMC/SMD贴片、胶固化并完成THC插装工序）后附元器件插孔的焊接面以及金手指等部位是否涂好阻焊剂或用耐高温粘带贴住，以防波后插孔被焊料堵塞。如有较大尺寸的槽和孔也应用耐高温粘带贴住，以防波峰焊时焊锡流到PCB的上表面。

将助焊剂接到喷雾器的软管上。

全自动充电桩线路板选择性波峰焊开炉

打开波峰焊机和排风机电源。

根据PCB宽度调整波峰焊机传送带（或夹具）的宽度。

全自动充电桩线路板选择性波峰焊设置参数

助焊剂流量：根据助焊剂接触PCB底面的情况确定。使助焊剂均匀地涂覆到PCB的底面。还可以从PCB上的通孔处观察，应有少量的助焊剂从通孔中向上渗透到通孔面的焊盘上，但不要渗透到组件体上。

波峰焊工艺流程

全自动充电桩线路板选择性波峰焊操作工艺流程

温度情况：

波峰焊预热温度：

“预热温度”一般设定在90-110度，这里所讲“温度”是指预热后PCB板焊接面的实际受热温度，而不是“表显”温度；如果预热温度达不到要求，则易出现焊后残留多、易产生锡珠、拉锡等现象。

影响预热温度的有以下几个因素，即：PCB板的厚度、走板速度、预热区长度等。

PCB的厚度，关系到PCB受热时吸热及热传导的这样系列的问题，如果PCB较薄时，则容易受热并使PCB“零件面”较快升温，如果有不耐热冲击的部件，则应适当调低预热温度；如果PCB较厚，“焊接面”吸热后，并不会迅速传导给“零件面”，此类板能经过较高预热温度。

全自动充电桩线路板选择性波峰焊走板速度：一般情况下，建议把走板速度定在1.1-1.2米/分钟这样一个速度，但这不是对值；如果要改变走板速度，通常都应以改变预热温度作配合；比如：要将走板速度加快，那么为了保证PCB焊接面的预热温度能够达到预定值，就应当把预热温度适当提高。

预热区长度：预热区的长度影响预热温度，在调试不同的波峰焊机时，应考虑到这点对预热的影响；预热区较长时，温度可调的较接近想要得到的板面实际温度；如果预热区较短，则应相应的提高其预定温度。

波峰焊锡炉温度：以使用63/37的锡条为例，般来讲此时的锡液温度应调在245-255度为合适，尽量不要在超过260度，因为新的锡液在260度以上的温度时将会加快其氧化物的产生量，有图如下表示锡液温度与锡渣产生量的关系：c.

传送带速度：根据不同的波峰焊机和待焊接PCB的情况设定（一般为0.8 - 1.92m/min）

全自动充电桩线路板选择性波峰焊讲解

件波峰焊接并检验（待所有焊接参数达到设定值后进行）sz-gsd.com

把PCB轻轻地放在传送带（或夹具）上，机器自动进行喷涂助焊剂、干燥、预热、波峰焊、冷却。

在波峰焊出口处接住PCB。

按出厂检验标准

全自动充电桩线路板选择性波峰焊连续波峰焊接生产

方法同伴焊接。

在波峰焊出口处接住PCB，检查后将PCB装入防静电周转箱送修板后附工序。

连续焊接过程中每块印制板都应检查质量，有严重焊接缺陷的印制板，应立即重复焊接遍。如重复焊接后还存在问题，应检查原因、对工艺参数作相应调整后才能继续焊接。

波峰焊接工艺质量控制要求

全自动充电桩线路板选择性波峰焊严格制度：填写操作记录，每2小时记录温度等焊接参数。定时或对每块印制板进行焊后质量检查，发现焊接质量问题，及时调整参数，采取措施。

定期检查：根据波峰焊机的开机工作时间，定期检测焊料锅内焊料的铅锡比例和杂质含量如果锡的含量低于限时，可添加些锡，如杂质含量超标，应进行换锡处理。

保养制度：经常清理波喷嘴和焊料锅表面的氧化物等残渣。

全自动充电桩线路板选择性波峰焊特点：

独创CCD扫描直视编程界面节省时间、生产路径可独立优化提高生产效力、可视化焊接补偿功能为操作者快速完成生产参数导入进行生产。

自定义的喷点大小和速度组合精确控制生产制程适合各种复杂焊接和品质要求

全自动充电桩线路板选择性波峰焊喷流式选择性波峰焊采用全自动在线生产模式,实现自动流水作业,

节省人工手涂助焊剂环节,高效高产能型生产工艺.适合大批量流水生产作业。

双电磁泵选择性波峰焊，双电磁泵锡炉设计且支持升降，实现同台设备两喷嘴焊接工艺。

节能；可离线式编程/Gerber文件导入。

品质；透锡度75%以上，锡渣量少

全自动充电桩线路板选择性波峰焊全程显示焊接状态；双面板元件的焊接可实现完全自动化。

采用德国进口滴喷嘴，精度高；

快速便捷的编程系统，无须任何PCB数据，依旧可快速导入数据，且图形编程简易，。

喷雾+预热+焊接模组，完整型一体化设计，适于大批量生产。

自主研发的电磁泵，操作方便，维护简单、快捷，相比同行业使用的机械泵波峰更稳定，波峰高度容易控制，波峰均匀性好；焊接喷嘴采用进口特殊材质，经多工序工艺加工、热处理及表面处理，不易氧化，使用寿命长，单个喷嘴使用寿命比同行业能延时30%以上的使用时间；

全自动充电桩线路板选择性波峰焊相比其他选择焊，志胜威选择焊编程时配有视觉对位系统，编程快速

;

双面板元件的焊接实现完全自动化。

可离才式编程/Gerber文件导入。

无须任何PCB数据。依旧可快速导入数据，且图形编程简易，高效。