

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊

产品名称	全自动电机控制器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

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊依据模块化的设计理念，使客户完全可以根据其产量和生产品种的变化增加或撤去各个生产单元以满足生产的实际需要。凭借其广泛的研究和生产，丰富的经验，创新能力和雄厚的技术，在波峰的稳定性、波峰高度、防范距离在工业领域应用很广泛。

全自动电机控制器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。

全自动电机控制器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。

全自动电机控制器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。

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊的关键技术：

合适的喷嘴形状、尺寸及采用的技术（如润湿性、非润湿性焊接喷嘴，去桥接刀），可有效降低焊接缺陷，大大提高生产效率和控制品质。

喷嘴内径不超过6mm，一般为3mm，外径一般为4mm，可实现0~12°倾角；

单喷嘴多为润湿性材料制成，主要应用于浸焊和拖焊工艺。常见与金属锡可以润湿的金属材料有Au、Ag、Fe、Ni、Pt等，非金属材料有合金、经表面处理的陶瓷等；

除润湿外，还要保证喷嘴材料耐腐蚀性，正常工作温度下（275 ~ 300 ℃）低5000小时的寿命。

小喷嘴设计尺寸为5mm × 8mm；

多喷嘴多为非润湿性焊接喷嘴，主要应用浸焊工艺。

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊喷嘴焊接时引脚的设计要求：

焊点和邻近元器件间如果间距过小，会使选择性焊接的工艺产生问题。单点焊时要求焊接位置处相邻元器件的距离大于喷嘴直径1.25倍，或喷嘴外边缘距离近元件元件1.5mm，如图9所示。如果喷嘴中心偏离焊点中心，则相邻元器件距喷嘴外边缘或焊点距波峰边缘小为1mm。多点焊时，要求焊点孔环边缘到表面贴装焊盘边缘的小距离为1mm，

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊的维护

对于选择性波峰焊设备，一般有三个保养维护模块：助焊剂喷涂模块，预热模块，焊接模块。

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊助焊剂喷涂模块的维护与保养

助焊剂喷涂针对每一个焊点进行选择性喷涂，正确的维护可以保证其稳定的运行和精度。在喷涂过程中，一般会有少量助焊剂残留在喷嘴上，其溶剂挥发后会产生凝结。因此，在每次开机生产之前，需要用蘸了酒精或其他有机溶液的无尘布来清洁喷头和周围，清除掉喷头的助焊剂残留，避免喷头被堵住致使在连续生产中前几块板的喷涂不良。

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊下面三种情况下，需要对喷头进行彻底的保养：设备连续运行达3000小时；设备连续运行一年；设备停工一周后继续开始投入生产。彻底保养时要注意对喷头内部的清洁，其雾化装置好使用超声波清洗。在使用超声波清洗前，清洁溶液加热到65 ℃左右，这样可以增强去污能力。同时，还要彻底检查喷涂模块的管路和密封部件。

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊预热模块的维护保养

每次设备开机使用前都要检查预热模块，看看高温玻璃是否有破裂和皴裂，若有要及时更换。如果没有则需用软棉布蘸水或酒精擦去其表面的污染物。当其表面有顽固的助焊剂残留时，可使用专用的清洁剂对其表面进行清洁。

在预热模块中，热电偶用来测量预热温度，有着很重要的作用。一般情况下，热电偶与加热管平行安装。在使用过程中，如果热电偶与加热管不平行，要检查其是否发生损坏，需要时及时更换热电偶。

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊焊接模块的维护保养，

焊接模块是选择焊机器上精密重要的模块，它一般由位于上部的热风加热模块，中间的运输模块和下部的焊接模块部分组成，其工作状态直接影响到线路板焊接的质量，所以其维护保养也是非常重要的。

当波峰开始运行时，如果喷嘴没有完全被焊锡浸润，则没浸润的部分会使焊锡流动受阻，波峰的稳定性和焊接的精密性会受到很大的影响。此时要及时进行喷嘴去氧化工作，否则喷嘴会迅速氧化并报废。

波峰焊的过程中会产生一定量的氧化物（主要是锡灰和锡渣），当其过多时会影响锡流动性，它是造成空焊和桥连的主要原因同时还会堵塞氮气口，降低氮气保护作用，使焊锡迅速氧化。因此在焊接过程中要注意清除锡灰锡渣，还要检查氮气出气口是否堵塞。

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊技术的前景

目前，为了进一步改善焊接品质，提高焊接效率，选择性波峰焊系统也一直处于改进与优化进程之中。根据各企业的生产实际情况，其预热模块配备了多种加热单元，如热风对流及长波，中波，短波等多模块加热方式，并可以联合使用以提高预热效果。同时，针对不同的焊接引脚，焊接模块正由单喷嘴焊接方式向多喷嘴焊接方式转变，通过多喷嘴同时运动方式来成倍的提高生产效率，并可选用多种波峰大小与高度，多区域可编程的灵活焊接方式来提高焊接效果，选择性波峰焊必将拥有越来越广阔的发展前景。

全自动电机控制器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

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。

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊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；

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊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；

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；

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊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。

采用选择性喷雾，多种算法相结合，精确控制喷雾过程，保证PCB的清洁，

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊大幅度降低助焊剂的耗量。

分上下独立控温，采用绝灯加热以提高加热效率及温度的均匀性。

波峰喷口移动速度可调，喷头定位；在线监控波峰高度及自动校正功能。

焊接过程CCD可视，全程质量跟综。

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊PCB过板大宽度可达610m

喷雾+预热+焊接模组，完整型一体化设计

双锡炉设计且支持独立升降

可离线式编程/Gerber文件导入

全自动电机控制器线路板选择性波峰焊双面板元件的焊接实现完全自动化

波峰喷嘴移动速度可调

焊接过程CCD可视

全自动模组式选择性波峰焊优势：

较小的设备占地面积