

# 自动电子元件焊线机厂家 蓝斯自动化 深圳自动电子元件焊线机

产品名称	自动电子元件焊线机厂家 蓝斯自动化 深圳自动电子元件焊线机
公司名称	东莞市蓝斯自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江街道高地路7号101室
联系电话	13556706880 13556706880

## 产品详情

### 中间自动电子元件焊线机的作用

为了增加接触器的数量和容量，在继电保护和自控系统中使用了中间继电器，也用来在控制电路中传递中间信号。目前中继电器的时延方式主要有两种，即起断时延和断时延，安装方式主要分为固定式.凸出式.嵌入式.导轨式。由于过载能力较小，一般没有主接点。因此它所用的全部都是辅助触头，数量比较大。

自动电子元件焊线机即继电器，均由固定铁芯.动铁芯.弹簧.动触点.静触点.线圈.接线端子和外壳组成。盘管通电，动铁心在电磁力作用下动作吸合，带动动触点动作，使常闭触点分开，常开触点闭合；线圈断电，动铁芯在弹簧作用下动触点复位。动与端子连接线的焊接，蓝斯自动焊线机，焊接牢固，外表美观，不虚焊

目前工控线及家用电器控制线路中经常存在中间自动电子元件焊线机，对于不同的控制线路，中间继电器的作用不尽相同，其在线路上的作用一般有以下几种。

- 1.作用之一——替代小接触器。
- 2.作用之二--增加接点数目。
- 3.作用之三--增加接点能力。
- 4.作用之四--接点类型的转换。
- 5.作用之五：在某些控制线路中用作开关，某些电器元件的通断经常使用中间继电器，通过接点的开合

来控制。

6.作用六：电压转换。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市蓝斯自动化设备有限公司

### 继电器端子自动电子元件焊线机焊接基本步骤

继电器端子自动电子元件焊线机焊接基本步骤： 右手持电烙铁。左手用尖嘴钳或镊子夹持元件或导线。焊接前，电烙铁要充分预热。烙铁头刃面上要吃锡，即带上一定量焊锡。 将烙铁头刃面紧贴在焊点处，将被焊表面加热到焊锡熔化的温度。电烙铁与水平面大约成60 角，以便于熔化的锡从烙铁头到焊点上，将焊锡熔化并填充到被焊的金属表面。烙铁头在焊点处停留的时间控制在2~3秒钟。 在焊点上的锡料及流韧性恰当时抬起烙铁头。左手仍持元件不动。待焊点处的锡冷却凝固后，才可松开左手。用镊子转动引线，确认不松动，然后可用偏口钳剪去多余的引线。

### 自动电子元件焊线机

蓝斯自动化自主研发一款继电器铜片自动焊接设备。买设备可给工厂代加工产品，设备加工效率可达到4秒一个成品，质量稳定，一个人可同时看几台设备，只需要上下料即可。自动电子元件焊线机为客户提供加工设备，到达高速度产品。致电有优惠，请咨询蓝斯自动化

继电器焊接，喇叭线焊机，短小线路板焊接，针对焊接类设备。近年来，蓝斯自动化专注于非标自动化设备、自动化生产线系统集成开发及应用，如：电子、五金、汽车、3C等行业，为广大客户提高生产效率、保障品质、共创双赢！