

# 工业端子焊线机结构 蓝斯自动化专注线材 佛山工业端子焊线机

产品名称	工业端子焊线机结构 蓝斯自动化专注线材 佛山工业端子焊线机
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

### 继电器端子工业端子焊线机焊接基本步骤

继电器端子工业端子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。

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

继电器工业端子焊线机的作用

继电器（英文名称：relay）是一种电控制器件，是一种当输入量（激励量）的变化达到规定要求时，在电气输出电路中使被控量发生预定的阶跃变化的电器，它具有控制系统（又称输入回路）和被控制系统（又称输出回路）之间的互动关系，通常应用于自动化的控制电路中，它实际上是用小电流去控制大电流运作的一种“自动开关”，故在电路中起着自动调节、安全保护、转换电路等作用。传统的继电器，在生产过程中，一般通过人工手动对端子进行焊接，此种焊接方式效率低下，在焊接过程中，所需要的电流较大，且温度较高，人工手动操作容易在焊接作业过程中接触到焊接部位，以至于操作人员发生触电或等事故，对操作人员存在着较大的安全隐患；而且人工焊接，由于容易出现焊接位置偏移、焊接力度把握不当、焊接时间太短或过长等问题，以至于出现焊接位置不正、焊接不稳固或者端子焊接位置等情况，产品的良品率低。2.手工焊接有那些基本要求1、作用：焊接元件、导线，使其可靠连接，具有良好的导电性能和一定机械强度，也可将原来焊件分解。

## 工业端子焊线机

### 继电器（relay）的工作原理和特性

当输入量(如电压、电流、温度等)达到规定值时，使被控制的输出电路导通或断开的电器。可分为电气量(如电流、电压、频率、功率等)继电器及非电量(如温度、压力、速度等)继电器两大类。具有动作快、工作稳定、使用寿命长、体积小等优点。广泛应用于电力保护、自动化、运动、遥控、测量和通信等装置中。

继电器是一种电子控制器件，它具有控制系统（又称输入回路）和被控制系统（又称输出回路），通常应用于自动控制电路中，它实际上是用较小的电流去控制较大电流的一种“自动开关”。故在电路中起着自动调节、安全保护、转换电路等作用。

蓝斯自动化自主研发工业端子焊线机，为行业设备，提高生产效率，欢迎致电代理。