

# 苏州泰克威选择性波峰焊TVN350型

产品名称	苏州泰克威选择性波峰焊TVN350型
公司名称	苏州泰克威智能科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	泰克威:苏州 TVN400:400
公司地址	吴江经济技术开发区亨通路399号2号楼二层（注册地址）
联系电话	13862055848

## 产品详情

本机特点：适用于各种场合 – 锡焊系统的高性能首先特殊材料的喷嘴设计开始，它可以\*\*而稳定地喷出各种锡波高度，从而提高了在空间有限或太靠近零件的情况下持续地重复焊接的能力。的锡焊泵、推进器、升降器、机器人技术、氮气输送以及温度控制技术，加上我们独有的波峰喷嘴，令系统的锡焊性能锦上添花，精度高，不良品少。使用场所极好的温度控制能力 – 氮气温度控制性能好，因为它使用的是PID温度控制原理(0-400 °C)，氮气用于对焊接波峰进行惰化及保护。这个独特的氮直热系统是对波峰进行加热的。让操作员可以选择要增加还是减少温度。闭环伺服马达 = 高准确性、可重复性、高焊接质量 – 系统都使用\*\*\*、\*先进的机器人控制技术 – 闭环伺服器。伺服器就是知道位置并维持完美重复性的智能马达。滚珠丝杆与直线导轨进行导向，定位\*\*，噪音小，移动平稳。消耗性材料少、成本低 – 系统设计时都会留意降低使用成本问题。每班产生的锡渣仅有一汤匙(系统的平均值)，从而大大减少了焊锡损失。系统在马达冷却和气动系统的使用方面不会浪费氮气，因为我们的氮气使用效率非常高，只是区区的30 CFH，这可比竞争对手产品的氮气用量低了15%-65%。保养时间少 – 系统保养只是简简单单的5分钟启动保养，包括清洁工作、清除焊渣、热沾锡焊等。泵是每使用80小时清洁20-35分钟(与某些竞争对手的产品比较，我们的清洁时间可是节省了50%)。尽量减少保养时间也是设计要求之一，为此，我们采纳了多个创新方案：我们设计的推进器可以让泵的转速更低，从而减少了焊渣的产生和泵的保养工作。焊锡炉外部发热板，提高了热容量，延长了发热件的寿命，改善了焊锡炉的质量稳定性，简化了焊锡炉的清洁工作。焊锡泵使用隔热材料和耐高温输送带，以减少热量向马达的转移，延长马达使用寿命。系统易于编程/控制功能强大 - 工控电脑系统的离线编程软件拥有优雅的用户界面和非常快的编程速度。只需几分钟时间，程序员就可以利用导入扫描图像或gerber转换图像，选择焊点，配置喷嘴，形成选择性的锡焊系统。该系统的方向、速度、暂停以及其他许多属性都非常容易控制。运输导轨运动速度，各温度参数，产品计数，波峰高度校正等参数均可在触摸屏中保存。选择性喷雾部分 – 喷雾区上方均有抽风口，减少助焊剂对机器的污染,喷嘴采用进口雾化喷头，也可跟据需要，选配进口线性喷射式喷嘴,助焊剂采用压力灌贮存，保证喷雾压力恒定，不受助焊剂多少的影响。预热部分 – 红外预热装置，对PCB板上的产品进行预热，加热功率小，热损耗少。预热温度与预热时间可在触摸屏上进行设定。选择性锡炉部分 – 一套独立的锡泵装置，波峰高度，波峰校正等均可独立设定,外置式双发热板，热传递更加完美。锡炉均采用快速接头连线，进行锡炉更换时无需重新接线。波峰均采用闭环伺服控制，可设定定期进行波峰高度的自我校正。焊接过程的实时显示,通过摄像头与显示器，把焊接过程实时显示出来。锡炉配锡液位报警。

输送机构 – 链式或滚轮式运输机构，每条导轨采用独立电机驱动，运输速度可设定。导轨运输，运行顺畅，长期使用无磨损。

## 二．主要技术性能参数：

项目设备描述具体要求机型及电源等机器型号TVN350电源1P 220V 50HZ (可选其它电压)正常机器功率/总功率3.5KW/6.8KW机器重量 800KG外形尺寸(L)1400\*(W)1300\*(H)1650mmPCB板\*小PCB尺寸L80mm W50mm\*大PCB尺寸L350mm W350mmPCB厚度0.5~6mmPCB重量 10KGPCB上部元件高度 100mmPCB下部元件高度 40mmPCB工艺边 3mmPCB Pin脚间距 0.8mm焊盘与元器件距离 1mm传输系统PCB高度900 ± 20mmPCB定位方式机械定位PCB运输模式轮传动PCB运输角度水平喷雾焊接模组运动形式PCB板不动，XYZ平台运动助焊剂容量 1.0L助焊剂种类免洗型/水基型(固体含量 < %10)喷雾喷头管口大小 130um喷雾工作气压0.5 ~ 1bar(0.05Mpa~0.1MPa)FLUX喷头产地德国连喷喷雾速度0~20mm/s移动定位速度0~400mm/s锡嘴规格标配4MM,6MM,8MM各一个运动形式要求PCB板不动，XYZ平台运动锡炉容量8KG\*小锡嘴内径尺寸 3mm标准锡嘴规格类型支持3-10锡炉温度室温 ~ 350 控温方式PID锡波高度 5mm锡炉Z速度0~400mm/s化锡时间 40min/(300 )焊接精度 ± 0.25mm锡炉泵类型机械泵N2纯度O2 < 20 PPM，( 99.999 % ) N2供给量0.5Mpa 25L/min点焊锡炉氧化量在氮气1.5立方/小时的情况下,氧化量为0.2Kg/8h/锡炉软件操作系统Windows软件语言中文简体/英文编程方式在线/离线编程数据导入支持Gerber转换的图像或扫描图片编程其它自动加锡装置 波峰高度检测 过程可视化 N2压力警报系统 空气压力警报 CCD视觉Mark点识别 CCD视觉位移补偿功能 喷雾检测 预热区PCB表面温度检测 焊接区上预热补热功能 焊接区下预热补热功能

说明： 表示本功能项有， 本功能可选择增加， 表示本功无