

鑫东回流焊炉 八温区双轨道回流炉 十温区轨道炉 网带+轨道

产品名称	鑫东回流焊炉 八温区双轨道回流炉 十温区轨道炉 网带+轨道
公司名称	深圳市鑫东科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:鑫东 型号:XD-B6610-LF 产地:广东
公司地址	深圳市宝安区燕川社区燕罗公路181号B栋
联系电话	0755-29908319 18925498935

产品详情

整机技术特点

- 1.采用汇邦温度控制系统, 控温精度高 $\pm 1-2$, 控制系统稳定可靠;
- 2.数字式操控界面,操作简便;
- 3.上炉体开启采用气缸自动顶升机械,并配有安全支撑杆 , 确保安全可靠;
- 4.配备网带张紧装置, 运输平稳、不抖动、不变形 , 保证PCB运输顺畅;同步导轨传输机构 (可与全自动贴片机在线接驳) ,确保导轨调宽jingque及高使用寿命;
- 5.所有加热区均由智能温控器进行PID控制 (上层温区及下层温区加热可按需要实行独立温控 , 可分温区单独开启) ;
- 6.网/链传输速度无级可控制,可满足不同品种的PCB同时生产;
- 7.具有故障声光报警功能;
- 8.设有漏电保护器,确保操作人员及控制系统安全;
- 9.配置网带机械回转机构 , 遇突然断电时 , 保证PCB及回流焊机在断电或过热时不受损坏;
- 10.采用shijielingxian的小循环加热方式 , 上下独立热风小循环系统 , 温度均匀 , 热补偿效率高 , 高效增压式加速风道,大幅度tigao循环热空气liuliang,升温迅速 (约20分钟) ,热补偿效率高,可进行高温焊接及固化;

- 11.上层及下层每个温区设有独立测温感应传感器，实时监控及补偿各温区温度的平衡;
12. 外置强制冷却装置，确保焊点结晶效果（Option选配项，标准配置为强制自然风冷）；
- 13.特制增压式运风结构及异形发热丝设计，无噪音、无震动，拥有极高的热交换率,元件底部与PCB板之间产生的温差 t极小,最符合无铅制程严格的要求,尤其针对高难度焊接要求的无铅产品.

整机技术参数

加热温区数量	上面6个小循环加热区,下面6个小循环加热区。
加热方式	环形发热线加热，增压式风道，点对点变频马达的热交换方式，变频马达驱动
加热区长度	2400MM
冷却区数量	1个独立风冷系统
冷却区长度	600 mm
传送网带宽度	450 mm
PCB尺寸	50-350 mm
PCB限制高度	25mm
传输方向	L-R (R—L) 制造前可选择方向
传送方式	网带
运输带高度	900 ± 20 mm
PCB运输速度	0 ~ 1.8m/min
温度控制精度	± 1-2 （静态）
温度控制范围	室温 ~ 300 可设置
适用焊料类型	无铅焊料/有铅焊料
控温方式	PID+SSR
使用元件种类	CSP、BGA、μ BGA、0201chip等单/双面板
异常报警	温度异常（恒温后超温报警）
停电保护	网带机械回转机构，有效防止突然停电时PCB板被烧坏
电源	3 、380V、50HZ
启动功率	25KW
工作功率	6KW
升温时间	Approx.20min
机身尺寸	L3800*950*1450 mm
净重	800kg