

波峰焊炉后AOI 苏州易弘顺电子 波峰焊炉后AOI检测

产品名称	波峰焊炉后AOI 苏州易弘顺电子 波峰焊炉后AOI检测
公司名称	苏州易弘顺电子材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山开发区新都银座3号楼1502室
联系电话	18094330000 18094330000

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：苏州易弘顺电子材料有限公司

波峰焊AOI预热过程介绍

在波峰焊AOI预热后，波峰焊炉后在线AOI，线路板用单波(波)或双波(扰流波和 波)方式进行焊接。波峰焊AOI对穿孔式元件来讲单波就足够了，线路板进入波时，焊锡流动的方向和板子的行进方向相反，可在元件引脚周围产生涡流。这就象是种洗刷，波峰焊炉后AOI，将上面所有助焊剂和氧化膜的残余物去除，在焊点到达浸润温度时形成浸润。

波峰焊炉后AOI设备机械参数介绍

项目类别	规格说明	备注
可测PCB范围	80*80mm~380*400mm	
PCB厚度	0.5mm-5.0mm	
PCB弯曲度	<3.0mm	
PCB上下净高	上方 60mm，下方 40mm	
PCB固定方式	轨道传输，光电感应+机械定位	

X/Y轴驱动系统	AC伺服马达驱动和丝杆	
工作电源	AC 220V+10%，波峰焊炉后在线测试，50/60Hz 1.5KW	
设备尺寸	1100*1080*1775mm（长*宽*高）	
设备重量	900KG	

炉后AOI波峰焊的额预热途径

目前波峰焊机基本上采用热辐射方式进行预热，常用的波峰焊预热方法有强制热风对流、电热板对流、电热棒加热及红外加热等。在这些方法中，强制热风对流通常被认为是大多数工艺里波峰焊机有效的热量传递方法。

炉前AOI焊盘的设计

焊盘设计要符合波峰焊要求，金属化孔质量差或助焊剂流入孔中。反映给印制板加工厂，提高加工质量。波高度不够。不能使印制板对焊料产生压力，不利于上锡。波高度般控制在印制板厚度的2/3处。印制板爬坡角度偏小，不利于焊剂排气。印制板爬坡角度为3-7°。

波峰焊炉后AOI-苏州易弘顺电子-波峰焊炉后AOI检测由苏州易弘顺电子材料有限公司提供。苏州易弘顺电子材料有限公司是一家从事“可焊性测试仪,自动光学检测仪,选择性波峰焊,自动插件机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“易弘顺”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使易弘顺电子在电焊设备与器材中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！