

波峰焊炉后在线测试 波峰焊炉后AOI 苏州易弘顺

产品名称	波峰焊炉后在线测试 波峰焊炉后AOI 苏州易弘顺
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

波峰焊炉后AOI设备

硬件名称	品牌	产地	备注
相机	BASLER	德国	500万 CCD
镜头	FUJINON富士能	日本	工业镜头
光源	孚根	上海	高亮，多角度RGB光源
伺服马达	三菱	日本	
步进电机	鸣志	上海	
丝杆	上银	台湾	研磨丝杆模组
PLC	OMRON	日本	
工控机	研华	台湾	I7工控机
联轴器	三木	日本	
传感器	SICK	德国	
运动控制卡	固高	深圳	
控制软件	VS	上海	自主研发

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，波峰焊炉后在线测试，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°。

炉前AOI功能强大稳定做到元件无规则的变形，立体超出既定位置，错插，波峰焊炉后AOI，漏插，防呆反插.引脚错插等检查，目的减少过炉浸锡后的二次返修频率，炉后AOI检查焊点，未浸锡，侨连，虚焊，脱焊，元件等工作，

对于未来能用设备实现代替人工的设备都将在未来十年内导入市场，原因很简单人为因素太不容易管控，又容易漏掉或略过作业步骤，相对从投资的角度来讲投入稳定的设备会减少与节约成本，员工费用循环投入好不稳定，设备一次性投入多年盈利相对可控，在线波峰焊炉后AOI，更没有可比性，当然也有机器实现不了的，波峰焊炉后AOI检测设备，这个无可厚非的，在未来质量就是诚信，良好的制造品质是企业的名片与立足大成的基础。

波峰焊炉后在线测试-波峰焊炉后AOI-苏州易弘顺(查看)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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。易弘顺电子——您可xinlai的朋友，公司地址：昆山开发区新都银座3号楼1502室，联系人：沈先生。