

# 深圳无铅恒温烙铁头900M系列烙铁咀白光烙铁头

产品名称	深圳无铅恒温烙铁头900M系列烙铁咀白光烙铁头
公司名称	深圳市富亚达科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:900M 加工定制:是
公司地址	中国 广东 深圳市 深圳市龙华东环一路南方明珠商业城
联系电话	86-0755-33239708 15920062080

## 产品详情

深圳直销无铅恒温烙铁头900m系列烙铁咀白光烙铁头

白光环保烙铁头/900m环保烙铁头/900l烙铁头：

900m-t-0.8d 900m-t-1.2d 900m-t-1.6d 900m-t-2.4d

900m-t-3.2d 900m-t-lb 900m-t-i 900m-t-b

900m-t-k 900m-t-h 900m-t-sb 900m-t-r

900m-t-rt 900m-t-0.5c 900m-t-0.8c 900m-t-1c

900m-t-1cf 900m-t-1.5c 900m-t-1.5cf 900m-t-2c

900m-t-2cf 900m-t-3c 900m-t-3cf 900m-4c

900m-t-4cf 900m-t-5c 900m-t-5cf

900l系列烙铁头用于933,934，936调温烙铁

900l-t-b 900l-t-2b 900l-t-2.4d 900l-t3.2d 900l-t-s1

900l-t-2c 900l-t-2cf 900l-t-3c 900l-t-3cf 900l-t-4c

900l-t-4cf 900l-t-5c 900l-t-i 900l-t-k

t12系列烙铁头用于fx950 fx951 fx952 fm203焊台

t12-b t12-b2 t12-b3 t12-b4 t12-bl

t12-bc1 t12-bcf1 t12-bcf2 t12-bcf3 t12-cl

t12-c4 t12-cf4 t12-d08 t12-d12 t12-d16

t12-d24 t12-d4 t12-52 t12-dl08 t12-dl12

t12-d32 t12-i t12-il t12-k t12-kl

小知识：

### 1) 如何选择一款适合自己的烙铁头

- 一、选择正确的烙铁头尺寸和形状是非常重要的：
  - 1、选择合适的烙铁头能使工作更快捷
  - 2、选择合适的烙铁头能增加烙铁头之耐用程度
  - 3、选择错误的烙铁头不仅会影响焊铁不能发挥最高效率，而且焊接质量也会因此而减低
- 二、烙铁头的大小与热容量有直接关系
  - 1、烙铁头越大，热容量相对越大，烙铁头越小，热容量也越小
  - 2、进行连续焊接时，使用越大的烙铁头，温度跌幅越少
  - 3、烙铁头的热容量高，焊接的时候能够使用比较低的温度，烙铁头就不易氧化，增加它的寿命
  - 4、短而粗的烙铁头传热较长而幼的烙铁头快，而且比较耐用
  - 5、扁的、钝的烙铁头比尖锐的烙铁头能传递更多的热量 一般来说，烙铁头尺寸以不影响邻近元件为标准。选择能够与焊点充份接触的几何尺寸能提高焊接效率。

下面重点介绍一下900m系列的烙铁头：i型：特点：烙铁头尖端细小。应用范围：适合精细之焊接，或焊接空间狭小之情况，也可以修正焊接芯片时产生之锡桥。b型/lb型（圆锥形）：

特点：b型烙铁头无方向性，整个烙铁头前端均可进行焊接。

lb型是b型的一种，形状修长。能在焊点周围有较高身之元件或焊接空间狭窄的焊接环境中灵活操作。

应用范围：适合一般焊接，无论大小之焊点，也可使用b型烙铁头。d型/lld型（一字批咀形）：特点：用批咀部份进行焊接。

应用范围：适合需要多锡量之焊接，例如焊接面积大、粗端子、焊垫大的焊接环境。

c型/cf型（斜切圆柱形）：特点：用烙铁头前端斜面部份进行焊接，适合需要多锡量之焊接。cf型烙铁头只有斜面部份有镀锡层，焊接时只有斜面部份才能沾锡，故此沾锡量会与c型烙铁头有所不同，视乎焊接之需要而选择。

应用范围：c型烙铁头应用范围与d型烙铁头相似，例如焊接面积大，粗端子，焊垫大的情况适用。0.5c, 1c/cf, 1.5cf等烙铁头非常精细，适用于焊接细小元件，或修正表面焊接时产生之锡桥，锡柱等。如果焊接只需少量焊锡的话，使用只在斜面有镀锡的cf型烙铁头比较适合。2c/2cf,

3c/3cf型烙铁头，适合焊接电阻，二极管之类的元件，齿距较大之sop及qfp也可以使用

4c/4cf,适用于粗大之端子，电路板上之接地。电源部份等需要较大热量之焊接场合。k型：特点：使用刀形部份焊接，竖立式或拉焊式焊接均可，属于多用途烙铁头。应用范围：适用于soj, plcc, sop, qfp, 电源,接地部份元件，修正锡桥，连接器等焊接。h型：特点：镀锡层在烙铁头的底部。

应用范围：适用于拉焊式焊接齿距较大的sop, qfp。如何选择：一、大小：1、焊点之大小：跟据焊点之大小选择合适的烙铁头能使工作更顺利。烙铁头太小，温度不够。太大，会有大量的焊锡溶化，锡量控制困难。

2、焊点密集程度：在较密集的电路板上进行焊接，使用较细的烙铁头能减低锡桥之形成机会。

- 二、形状：1、焊接元件的种类：不同种类之电子元件，例如电阻，电容，soj芯片，sop芯片，需要不同烙铁头之配合以提高工作效率。2、焊点接触之容易程度：如焊点位置被一些较高之电子元件围绕而难于接触，可使用形状较长及细之烙铁头。
- 3、锡量需要：需要较多锡量，可使用镀锡层表面面积较大之烙铁头

## 2)烙铁头保养方法1

1. 选用合适的锡线 焊接时应该使用63%—37%铅含量的焊料，并经常以锡层保护焊铁头。除此之外，也应该尽量选用较粗的锡线进行焊接工作，因为较粗的锡线对焊铁头有较好的保护。
  2. 保持焊铁头清洁 用湿润的专用清洁海绵抹去焊铁头上的助焊剂、旧锡和氧化物。每一次使用后，一定要把焊铁头上的氧化物清洁干净，再在焊铁头的镀锡层上加上新锡。
  3. 经常在焊铁头表面涂上一层锡 这可以减低焊铁头的氧化机会，使焊铁头更耐用。使用后，应待焊铁湿度稍为降低后才涂上新锡层，使用权镀锡层达致最佳的防氧化效果。
  4. 把焊铁摆放在焊铁架上 不需使用焊铁时，应小心地把焊铁摆放在合适的焊铁架上，以免焊铁受到碰撞而损坏。
  5. 即时清理氧化物 当镀锡层部分含有黑色氧化物或生锈时，有可能令焊铁头上不了锡而不能进行焊接工作。如果发现镀锡层有黑色氧化物而不能上锡，必须即时清理。
  6. 选择合适的焊铁头 选择正确的焊铁头尺寸和形状是非常重要的，选择合适的焊铁头能使工作更有效及增加焊铁头的耐用程度。选择错误的焊铁头而影响焊铁不能发挥最高，焊接质量也会因此而减低。焊铁头的大小与热容量有直接关系，焊铁头越大，热容量相对越大，焊铁头越小，热容量也越小。进行连续焊接时，使用越大的焊铁头，温度跌幅减少，此外，因为大焊铁头的热容量高，焊接的时候能够使用比较低的温度焊铁头就不易氧化，增加它的寿命。短而粗的焊铁头传热较长而细幼的焊铁头快，而且比较耐用。扁的，钝的烙铁头比尖锐的烙铁头能传送更多的热量。
- 一般来说，焊铁头尺寸以不影响邻近元件为标准。选择能够与焊点充分接触的几何尺寸能提高焊接效果

方先生：13751018789

供应hakko白光烙铁头、900m-t-b烙铁头

本产品的品牌是HAKKO/白光，型号是900M，加工定制是是，适用范围是HAKKO-936，937恒温焊台，材质是铜，类型是无铅烙铁头，输入电压是110V/220V，温度调节范围是200-480，最大功率是100W，规格是900M-T-K/I/B/1C/2C/3C/4C/5C/2. 4D/3. 2D/SK