

电源板小型波峰焊 经济实惠是您的选择

产品名称	电源板小型波峰焊 经济实惠是您的选择
公司名称	深圳市兴堂机械有限公司
价格	22000.00/个
规格参数	品牌:兴堂机械 波峰数:2 型号:XT-200DS
公司地址	深圳市宝安区沙井街道中心路3号万丰98工业城十栋二楼
联系电话	暂无

产品详情

整机技术参数

pcb板可调宽度	max.50~200mm
pcb板运输高度	750 ± 50mm
pcb板运输速度	0~1.8m / min
pcb板运输角度（焊接倾角）	3~7度
pcb板运输方向	面对机台 左进右出
pcb板上元件高度限制	max.100mm
预热区长度	600mm
波峰数量	2
预热区数量	1
预热区功率	3kw
预热区温度	室温~250 可设置
加热方式	红外
冷却区数量	1
冷却方式	离心风刀上下对流制冷
适用焊料类型	无铅焊料/普通焊料
锡炉功率	6kw
锡炉溶锡量	approx.180kg
锡炉温度	室温~300 、控制精度 ± 1-2
温度控制方式	p.i.d+ssr
整机控制方式	德国西门子plc控制+4.6触摸屏控制
助焊剂容量	max5 . 2l
助焊剂流量	10~100ml/min
喷雾方式	日本明治st-6喷头
电源	3相5线制 380v
启动功率	max.6kw

正常运行功率	approx.1.5kw
气源	4~7kg/cm ²
机架尺寸	l1400 × w1200 × h1100mm
外型尺寸	l2100 × w1200 × h1100mm
重量	approx.400kg
外壳部分 机体结构	最新流线型外壳设计，采用工业槽钢作框架，2mm厚钢板折弯，机体底部有六个万向轮，另有六个脚杯起定位放置用（可调节平及高度）；前门为二个弧形钢化玻璃,最大视角设计
前门结构	均为全封闭式加长二开透明钢化玻璃门结构，每扇门设双液压伸开盖，保证最大的作业及维护空间
后门结构	磁铁带手扣式可拆卸结构，最大的维护空间
机体顶部	置防爆照明灯一套
表面处理	整机喷涂电脑灰
喷雾部分 喷头	采用日本明治喷头，喷雾范围20~65mm扇面可调，喷头高度50mm可调，最大流量60ml / min
气路系统	采用进口过滤器，控制阀和管接头，数字化显示气压。
喷雾喷嘴移动系统	所有喷雾系统的气管采用耐酸碱、防腐蚀smc气管 西门子plc智能控制，采用限位接近开关及入板光眼来组合控制喷嘴的速度及宽度进行pcb来板自动侦测感应式喷雾。
助焊剂回收系统	喷嘴下面选用不锈钢折弯成型作托盘，用以装废水和助焊剂，出清洗；
助焊剂排风过滤系统	抽风系统：双层不锈钢丝网过滤，利用流体的特性最大限度的多余的助焊剂
隔离式风帘	设有可调方向、气压式风刀，将喷雾时多余的助焊剂吹落到回收盘，防止助焊剂进入预热区，确保生产安全。
喷雾箱结构	全316#不锈钢+铝合金支架，清理及维护方便。防腐蚀等级高。
预热部分 二段预热区	600mm/1段独立控温，超长预热区，能提供广泛充足的预热调节，可消除pcb上大元器件焊接不良的现象，适应型低固体残留免清洗助焊剂；减小pcb板多次冲击，pcb板受热均匀，可提高生产效率。
温控方式	西门子温度采集模块，pid控温精确、可靠，进口热电偶检测系统，具有热电偶异常报警功能。
加热部件	采用台湾台展发热体，发热快、寿命长、热惯性小;采用不锈钢导热管将热量传至pcb底部，温区热量均匀一致，各温区温度互补，无死角。
预热功率	总功率3kw
安装模式	预热系统采用直接拉出式抽屉式模块化设计，便于维修与清洁。
预热箱盖	采用圆弧流线形外观设计，内充进口西斯尔高密度岩棉，增强保温效果。前端设有全程可视玻璃观察窗。
传输部分 高强度耐磨导轨	专用铝导轨使用高温耐磨，不锈纲导轨特殊的热补偿防变形伸缩，保导轨不变形不掉板
导轨平行度	三点同步导轨调宽装置，蜗轮、蜗杆加高精密丝杆调宽，调宽精度±0.2mm，6点支撑，使导轨保持平行一致，无大小头，整条导轨无须截断，（附角度尺）
调宽方式	手动调宽
传递用双钩爪	兴堂机械专用1.5mm钛质双钩爪（不变形、不粘锡），

c/v速度设定最小单位范围	夹板厚度 2.5mm (进板为同步链条式接驳)
c/v速度偏差范围	最小单位1mm / min 0-1800mm / min
链条张紧装置	电子闭环控制 0-10mm / min以内
运输马达	链轮调节张紧
锡炉部分	日本ddk变频90w马达，带过载限力器保护装置！
锡炉材质	3mm厚无铅材料 (316l)，耐高温耐腐蚀，适应无铅工艺，寿
经济型运行	通过plc及光电开关控制来板喷雾起波功能，减少不必要的浪费
锡炉特点	特殊结构浸润性喷口 (宽250mm)，前后锡波 (第一波扰流波平流波) 为近距设计 (45mm)，进锡方式为下进锡方式，减少氧化，氧化渣自动聚集，维护方便，不产生可漂扬的锡渣黑粉；80kg
低氧化设计	高强度锡炉，热稳定性高，采用液态锡流动式设计原理，减少氧化量，连续工作8小时氧化渣极少，有铅焊锡2.5kg/8h、无铅h。锡条含杂质不同锡渣约有偏差。适用sn/ag/cu、sn/zn、sn/cu焊料
锡炉的移动方式	手动
锡波可调高度	0-12mm
波峰马达	意大利b&m公司高温马达，变频精确调节波峰高度，数字化调
加热部件	采用合金铸造板相夹外置，采用台湾进口耐干烧不锈钢发热管，寿命长；外置加热系统，锡炉加热采用上下层加热，更精确，不 (发热板可自由拆卸，维护相当方便。)
	我司独有锡炉专利技术 (国家专利 01129842.1)：
	1独特式加热框架式炉胆结构，多道加强筋抗变形，25面式加热 (常规锡炉加热只有3面)，受热
	均匀，炉温稳定，不会爆锡
	3直接将发热体铸造于合金发热板当中，热效率大大
	提高，热传导速度大大加强，发热板寿命长，不变形。
冷却系统	
制冷方式	采用台产离心风机上下风刀对流强制风冷出口冷气温度可达30℃，可明显改善无铅焊料共晶生成时产生的空泡及焊盘剥离问题。
软件控制系统	
	I 上位机系统采用触摸屏控制稳定可靠。
	I 采用上位机与西门子编程器 (plc) 通信，通信稳定可靠，采用西门子通信软件，通信速率最高可调187.5kbps，响应时间≤0.2毫秒。自动识别上位机通信端口，无需在界面做相应的选择通信端口的对话框。通信线采用西门子 (ppi cable)，抗干扰强；
	I 具有pcb板生产报表数据库，可自动记录不同型号的pcb板的生产产量，同时也可对报表分析、打印；
	I 系统对用户操作及机器状态进行实时监控，自动记录并保存在当天的日志，用户可查看和打印该日志；
	I 自动故障报警功能，在主窗口中可查看报警代码及报警项目，也可报警窗口听报警列表中查看到报警项目及报警原因；
	I 有热电偶异常报警功能；马达过载保护报警
	I 机头、机尾设有两处应急紧急制，特殊、紧急情况下请按下。

本产品的品牌是兴堂机械，波峰数是2，型号是XT-200DS，驱动形式是电动，电流是交流，产品别名是小型波峰焊，预热区长度是600 (mm)，锡炉温度是0-300 (℃)，锡炉容锡量是180 (kg)，控温方式是PLC控制，启动功率是9 (KW)，正常运行功率是2.5 (KW)，重量是300 (kg)，动力形式是链传动，

焊接角度是 $3-7^{\circ}$ 可调，用途是 P C B 插件焊接