

观兰波峰焊炉信誉保证

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 观兰波峰焊炉信誉保证 |
| 公司名称 | 深圳市西柏自动化有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 深圳市龙华新区民治街道牛栏前村69栋301 |
| 联系电话 | 0755-32892343 13670085637 |

产品详情

桥头维修波峰炉维修厂家横沥维修波峰炉维修厂家

客户须知：

需要维修波峰焊的顾客，可以直接联系在线客服，确认您设备的型号和设备的故障这样我们才能更快捷的检查出问题，或手机13670085637（李经理），因公司是实体有时候没有及时回复或处理贵公司描述的问题，请各位买家谅解！

设备技术保证：

我们公司有10多年的波峰焊维修和波峰焊改造经验，并且有5位工程师，2名软件工程师，3名硬件工程师。这是我们技术的后盾，质量保证，实力雄厚，重信用，守合同，服务快捷，技术过硬，可以在第一时间找出问题，并且快速解决问题，让客户减少不必要的损失，这样才能赢得广大客户的信任。

我们公司处理事情都是从用户需要出发，对质量和技术进行全面管理，包括与产品质量有关的所有工作。在维修波峰焊前与客户签订合同，设备在维修前必须详细提供客户的要求及各种相关信息，作为合同评审的依据。

（1）销售，生产，技术，质检，供应进行合同评审，是否能达到用户需求，并能使用户满意，只有这样才能和用户签订合同。

（2）合同签订后，由技术部提供相应的技术资料（图纸，加工工艺，采购明细，外协技术要求，客户特殊要求质量标准及检验大纲等）

(3) 由生产部门制定生产计划，采购计划和外协加工计划。

(4) 在整个生产过程中，由质检部门严格按照各项流程进行检验，把关，并按标准程序进行处理，决不让质量总是出现在用户哪里。

(5) 成品机在交货前，试机2天1夜，确保机器无问题交货。

以下是波峰焊维修配件：

控制系统有;PLC西门子，三菱等国产PLC，和触摸屏等配件。

喷雾系统：ST-6喷嘴,小型不锈钢喷头定制，旋风喷头等各种波峰焊喷头，左右移动无杆气缸等传统发泡管等的。

锡炉配件：叶轮轴，锡槽，喷口，炉胆，波峰焊马达。

电器：进板光眼，出板光眼，左右移动光眼，交流接触器,继电器，热电偶及插头插座,变频器,温控表,固态继电器,等日东波峰焊配件。

整机小配件：,幽浮扇,流量计,油压撑杆,洗爪毛刷,无杆气缸,皮带,切脚机切刀(链爪), 高温玻璃,三色灯,波峰焊用到的所有配件应有尽有，我们公司的配件可以提供给你生产整台波峰焊的一切配件。

发热器材：预热陶瓷发热管，预热补偿射灯，飞利浦红外发热管，波峰焊锡炉不锈钢发热管，发热板。

波峰焊爪子：钛爪，勾爪,鸭嘴爪，治具爪等，也可以根据样品定制。

导轨：山字形导轨，导轨介绍波峰焊导轨HL98型的底宽69.1MM，高50MM，用于波峰焊SA-3的爪子，工字型导轨为H4560 只能用遇普通双沟爪。

如何减少锡渣氧化量？

减少锡渣氧化量的方法

a. 严格控制炉温

需要指出的是，不能单看波峰炉上仪表的显示温度，因为事实上仪表的显示温度与实际炉温通常会存在偏差。这一偏差与设备制造商及设备使用时间均有关系。±对于Sn63-Pb37锡条而言，其正常使用温度为240-250°C。使用方要经常用温度计测量炉内温度并评估炉温的均匀性，即炉内四个角落与炉中央的温度是否一致，我们建议偏差应该控制在5度以内。

b. 波峰高度的控制

波峰高度的控制不仅对于焊接质量非常重要，对于减少锡渣也有帮助。首先，波峰不宜过高，一般不应超过印刷电路板厚度方向的1/3，也就是说波峰顶端要超过印刷电路板焊接面，但是不能超过元器件面。同时波峰高度的稳定性也非常重要，这主要取决于设备制造商。从原理上讲，波峰越高，与空气接触的焊锡表面就越大，氧化也就越严重，锡渣就越多。另一方面，如果波峰不稳，液态焊锡从峰顶回落时就容易将空气带入熔融焊锡内部，加速焊锡的氧化。

c. 清理

经常性地清理锡炉表面是必须的。否则，从峰顶上回落的焊锡落在锡渣表面上，由于缺乏良好的传热而进入半凝固状态，如此恶性循环也会导致锡渣过多。

d. 锡条的添加

在每天/每次开机之前，都应该检查一下炉面高度。先不要开波峰，而是加入锡条使锡炉里的焊锡达到最满状态。然后开启加热装置使锡条熔化。由于，锡条的熔化会吸收热量，此时的炉内温度很不均匀，应该等到锡条完全熔解、炉内温度达到均匀状态之后才能开波峰。适时补充锡条，有助于减小焊接面与焊锡面之间的高度差，即减小焊锡波峰与空气的接触面积，也能减小锡渣的产生。

e. 豆腐渣状Sn-Cu化合物的清理

在波峰焊过程中，印刷电路板表面的敷铜以及电子元器件引脚上的铜都会不断地向熔融焊锡中溶解。而Cu与Sn之间会形成Cu₆Sn₅金属间化合物，该化合物的熔点在500°C以上，因此它以固态形式存在。同时，由于该化合物的密度为8.28g/cm³，而Sn63-Pb37焊锡的密度为8.80g/cm³，因此该化合物一般会呈现豆腐渣状浮于液态焊锡表面。当然，也有一部分化合物会由于波峰的带动作用进入焊锡内部。因此，排铜的工作就非常重要。

其方法如下：停止波峰，锡炉的加热装置正常动作，首先将锡炉表面的各种残渣清理干净，露出水银状的镜面状态。然后将锡炉温度降低至190-200°C（此时焊锡仍处于液态），而后用铁勺等工具搅动焊锡1-2分钟（帮助焊锡内部的Cu-Sn化合物上浮），然后静置3-5个小时。由于Cu-Sn化合物的密度较小，静置过后Cu-Sn化合物会自然浮于焊锡表面，此时用铁勺等工具即可将表面的Cu-Sn化合物清理干净。

上述方法可以排除一部分的铜。但是如果焊锡中含铜量太高，就要考虑清炉。根据生产情况，大约每半年或一年要清炉一次。

使锡渣抗氧化还原粉

锡渣抗氧化还原粉由多种有机和无机还原物组成（无机还原粉70%，有机酸30%），不含铅、镉、铬等重金属元素。与锡渣结合后，通过化学方式将锡液从锡渣中置换出来，同时将液态焊锡与空气隔离开来，从而减少焊锡氧化的机会，进而减少锡渣。一般而言，使用还原剂可以减少大约80%的锡渣。

西柏波峰焊严格的质量管理及网络远程和24小时电话技术支持确保了用户售后服务，这些全代表了可以信赖的西柏公司所体现的固有价值及承诺，品质保证！您不二的选择！

售后服务:

承蒙您惠购深圳市西柏自动化有限公司系列产品，我在此向您致以真挚的谢意！为保护您的合法权益，免除您的后顾之忧，向您做出下述保修服务承诺，并向您提供以下的服务：

- 1、公司严格按国家标准、合同及技术规范要求选择最佳方案，并全面对过程质量进行跟踪，监控人、检验、确保产品质量；
- 2、建立用户服务技术档案，以备售后跟踪服务；
- 3、本公司产品，自购买之日起1年内，公司为您提供免费配件，锡炉马达5年包换，导轨5年包换保修期后，仍将提供终生维修，免费的技术支持。