

波峰焊|无铅波峰焊|全自动回流焊机|

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 波峰焊 无铅波峰焊 全自动回流焊机 |
| 公司名称 | 深圳市合力鑫电子设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广东省深圳市宝安区沙井镇上寮上南工业区企路四路五栋 |
| 联系电话 | 13823669054 13823395076 |

产品详情

无铅热风回流炉 杨生15323488843

型号:V8

一、加热区

1、世界顶级的微循环加热方式 采用世界顶级德国技术，世界范围内领先的微循环加热方式，收风口离吹风口最近，吹风加热PCB板时不受收风（已交换后的降温的风）影响，加热极为稳定。PCB板连续过板对炉体内PCB板的受热影响只有 ± 1 ，其稳定性之高是无铅焊接严格制程的最佳选择；

由于采用独特的微循环运风方式，消除了导轨对PCB板面受温不良的影响；

由于采用独特的微循环运风方式,可大幅减小相邻温区间的互相影响,特别适合于无铅焊接及多种高难焊接曲线的实现,对PCB板的加热比同类机更均匀，更迅速；

2、世界顶级的热交换技术 采用密点阵，大风量，热交换技术，对PCB板的加热速度极快，炉体内空气温度可以以极快的方式传递到PCB板面上，炉温设置可比同类机型低15-20℃，环保省电；

快速的热交换率,可使炉温设置与PCB板温之间的 Δt 温度低至15℃ 以内,可大大减低热风对PCB板面及元器件的微损伤;

快速的热交换率可使板面上大小元件的偏差迅速减小,电路板板面与BGA底面的温差可低至5℃ -9℃ 之间 ;

3、标准化的炉膛制做 采用与国际接轨的制做方法,引进全自动CNC钣金作业,加工误差0.10mm,全自动折弯机作业,多个温区加工模组化,标准化,各区的热风风力完全标准划一;

4、二个回流焊接区 配置2个回流焊接区,根据产品及锡膏化锡曲线调节升温方式,可实现高难焊接曲线;

5、高温部件 采用台湾耐高温马达,漆包线国内唯一采用H级(漆包线表面绝缘温度上限可高达220℃)长期使用,稳定可靠;

螺旋形发热丝设计,热响应速度快,使用寿命长,控温精确;

6、热风风速可调设计 上八温区采用变频调节风速,可根据不同产品工艺(锡膏板或点胶板)设置不同风速(无级可调),有效避免元器件吹偏的情况;

7、启盖 加热区上盖可自动打开,方便维护;

并配有开盖安全装置;

8、发热丝外置式设计及运风马达外置式设计

发热丝采用外置式设计,更换发热丝无须开启炉膛,维护方便;

运风采用外置式设计,更换运风马达无须开启炉膛,维护方便;

二、冷却区

1、急冷技术 采用专利急冷技术,风源从炉体外部采集,引入冷却区内;冷却效率极高,冷却速度可达3.5-6℃ /秒;

2、二段冷却 配备二段急冷却,冷却降温快;

3、外置风扇冷却 冷却区外再外置风扇冷却,进一步冷却以利于后段作业,出炉温度可达65℃ 以下;

三、传输系统

1、传输导轨 高强度抗高温铝材传输导轨,选用配加铬锰合金.长期高温使用抗变形,强度高;

外形采用BTU导轨外形,“ ”字型结构,尤其针对PCB宽度方向抗弯曲,抗变形;

2、传输链条 采用高碳钢加长销链条,长期高温使用,抗高温变形,加长销长5mm,承托PCB板;

3、防调宽大小头机构 国内首家采用五丝杆传动机构,整条导轨由五个丝杆分成四部分限位调宽,确保炉体加热区及冷却区段导轨长期使用不发生变形,避免PCB板发生掉板或夹板现象;

4、传输机械模组 日本松下马达传动组件,电脑设定传输速度;

并具有自诊断偏差报警功能;

5、电动调宽机械模组 日本松下马达传动调宽,换线方便;

6、网带传送方式 同时附有网带传送方式,与导轨传送方式同步传送,可根据生产需要选择过板方式;

特别设计网带防走偏装置,可防止网带走偏现象;

7、UPS不间断供电 停电可自动转为UPS供电,可将PCB板传送出炉膛,避免PCB板的热损坏;

停电保持电脑供电,可及时退出电脑,防止电脑损坏;

四、控制系统

1、Windows操作界面 Windows-XP操作界面,操作简便,界面友好;

2、储存及设置工艺参数 工艺参数,可随时设置、存储及调用,针对不同PCB板工艺参数的管理方便;

3、曲线测试

系统具有6通道温度曲线测试功能方便准确判断各区状态,并可存储,调用及打印温度曲线;

4、曲线分析功能 可分析最高温度,区间段时间升降温率,方便工艺调节;

5、密码管理 系统拥有密码管理操作系统,防止无关人员改动参数;

6、页面锁止功能 系统具有页面锁止功能,自动锁止页面,防止误操作;

7、操作记录管理 系统可追溯工艺参数的改动过程方便改善管理;

8、自动加油功能 电脑控制自动润滑系统,可通过电脑设置加油时间及加油量,自动润滑传输链条;

9、集成控制窗口

电脑开关,电动调宽,测试曲线,打印曲线及传输数据,均可在集成窗口中操作,方便人性化;

10、控制系统 全电脑控制方式;

五、热稳定性

- 1、极稳定的焊接性能 综合制程能力指数CPK值可超过4.0;
- 2、功能延展
可选配KIC-24/7系统，实现回焊炉焊接过程的实时监控，并可追溯到每块单板的焊接曲线；

六、外观

- 1、框架及外形 采用框架设计,底部加厚型方钢框架,外壳分块安装,所有部件可互换,完全标准化,底部设有定位脚杯及移动脚轮；
- 2、机体内部 底板采用孔板辅垫,外表美观并便于清洁；
- 3、表面处理 本机采用全喷塑处理，表面强度高、易于清洁、表面美观；
- 4、液晶显示器 采用15寸液显显示器，内藏式电脑设计，外观美观;
调节工艺参数方便；

七、质量控制

- 1、质量管理体系 获德国TUV ISO9001：2000质量管理体系认证，确保产品质量管理标准化；
- 2、加工设备 全自动CNC钣金作业，加工误差0.10mm，
全自动折弯机作业，确保加工模组化标准化；

八、售后服务

- 1、整机保修
整机保修二年，保修期内非人为因素损坏，由供方司全部负责，含出勤人工费用及材料全部费用；
- 2、马达、发热丝 保修叁年

REFLOW-V8全电脑无铅微循环回流焊机技术参数:

适用锡膏类型 无铅焊料/普通焊料

加工最大基板尺寸(mm) 380(W) × 420(L)

传输速度 0-1800mm/min

适用元件种类 CSP、BGA、 μ BGA、0201chip

机身尺寸L × W × H 5000 × 1350 × 1550mm

温区构成 上8区 下8区 16温控 4个专用冷却区

温度控制精度 ± 1

PCB横向温度偏差 ± 1.5

传送带宽度 480mm

传输方向 左至右，前固后动

传送方式 链条/网带

传送链条面高度 900 ± 20 mm

温度控制方式 各温区独立PID控温

温度控制范围 室温-350

升温时间（冷机启动）25分钟以内

温度稳定时间 5分钟以内

起动功率/正常工作功率 45kw/9.5kw

控制系统 电脑控制

停电保护 UPS不间断电源

炉体开启 气动启盖

气源 5-7kg/cm²

电源 3 \times 380V

机体重量 1800kg