

预成型焊片 预成型焊片怎样使用方法 嘉泓机械

产品名称	预成型焊片 预成型焊片怎样使用方法 嘉泓机械
公司名称	西安嘉泓机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	西安户县城西四号路口
联系电话	18729981877

产品详情

锡银铜SAC305焊料轧机

型号：JH-RY-60

名称：扎机

用途：主要适用于预成型焊片的轧制

特点：该机采用耐高温材料做轧辊，辊面经过特殊处理，不易粘辊，便于清理。轧制带材平整光滑。

适用范围：预成型焊片

适应材料宽度：15 mm ~ 60 mm

轧制来料厚度： 0.1mm

轧制厚度：0.02mm

轧制温度： 200

轧制压力： 0.5T

SAC305焊料具有润湿性能好，焊接时间短，成本低等优点被广泛应用在微电子和光电子封装中。目前该焊料是性价比高的无铅焊料。

预热：在氮气保护下，回流炉从室温（20℃）缓慢上升到180℃，时间大致为20s。

- 保温：快速升高温度至265℃，并且保温2-3s。

- 降温：降温速度为10℃/s。

恒温轧机

焊料陶瓷辊轧机，

型号：JH-RY-60

名称：陶瓷辊扎机

用途：主要适用于预成型焊片的热轧制

特点：该机采用陶瓷材料做轧辊，辊面经过特殊处理，不易粘辊，便于清理。轧制带材平整光滑。

适用范围：预成型焊片

适应材料宽度：15 mm ~ 60 mm

轧制来料厚度：0.1mm

轧制厚度：0.02mm

轧制温度：200℃

轧制压力：0.5T

目前对金锡共晶合金焊片热处理，美国专利US7048813得出的热处理温度值为240℃ 时间为1小时，合金硬度由180HV降为150HV；韩国专利KR10-0701193得出的热处理温度值为180℃ 时间为68小时，合金硬度降为120HV。

增韧退火后，预成型焊片怎样使用方法，后面没有了任何加热处理，氧化的可能性几乎没有，可以在这一步去除前面多道加热工序可能产生德层氧化层，通过抛光设备，将焊片进行适量抛光即可。

钎焊料轧机，预成型焊片，锡金焊料轧机，锡银铜焊料轧机

型号：JH-RZ-260

名称：预成型焊片陶瓷辊热扎机

用途：主要适用于预成型焊片的轧制加工及锂离子电池电芯的热压定型

特点：该机采用陶瓷材料做轧辊，油缸加斜块控制厚度。轧制带材平整光滑，解决了普通辊的粘辊问题。

适用范围：预成型焊片，锂离子电池电芯

适应材料宽度：20 mm ~ 80 mm

轧制来料厚度： 6mm

轧制厚度：0.05mm

厚度控制：大量程千分表

.叠层冷轧复合法：该方法是采用多层复合技术，预成型焊片设备，将分别预处理并且轧至一定厚度的金带和锡带按照金锡相间叠成方式，预压成复合胚料，在冷压成所需的箔材。使用该方法典型代表有日本专利JP58-100993A，低温合金预成型焊片，美国专利US3181935和中国专利CN1066411A。

.铸造拉拔法：该方法是将液态的金锡合金冷却形成条状后再进行轧制拉拔，最后获得一定厚度的焊片的工艺方法。使用该方法典型代表有韩国专利KR10-0593680，韩国专利KR10-0701193。

预成型焊片-预成型焊片怎样使用方法-嘉泓机械(优质商家)由西安嘉泓机械设备有限公司提供。西安嘉泓机械设备有限公司(www.xajhjxs.com)位于西安户县城西四号路口。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前嘉泓机械在机械加工中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。嘉泓机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。嘉泓机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司(www.sxycxhpj.com)还是从事陕西预成型焊片设备生产，深圳预成型焊片设备厂家，郑州预成型焊片设研制的厂家，欢迎来电咨询。