

炉温 奇兵炉温记录仪 炉温跟踪仪 iBoo炉温跟踪仪

产品名称	炉温 奇兵炉温记录仪 炉温跟踪仪 iBoo炉温跟踪仪
公司名称	苏州奇兵电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市大龙新村28幢西侧商用房
联系电话	15850011922

产品详情

温度曲线测试必要性分析

产品质量的稳定优质和成本下降是企业做大做强的关键因素，在热加工产品中能源消耗的费用在产品成本中占有很大的比例。如何准确的测量产品全程感温温度是节能降耗核心依据。我们通常用显示柜温度数据来判断产品感温温度的高低，这个方法简单易行的方式，所以采用的十分普遍，但这里其实存在一个巨大的误区。

首先，显示柜显示温度只能测量炉壁定点温度，与产品直接感温温度只有间接关联，它与产品通行空间的炉气温度都有一定的差距。

其次，我们最为关注的是产品本身的实际感温温度，它才是决定和影响产品质量稳定和优质的关键因素。

其三，一般而言，炉壁炉气温度与产品通道的炉气温度误差有3%左右，产品通道炉气温度与产品本身的感温温度又有3%左右的误差，综合起来显示柜的显示温度与产品本身的感温温度有4%-10%差异。（由于炉子大小，加热方式，产品密度，产品重量，产品材质，产品厚度，测点位置，加热时间长短和炉内空气流速等影响，显示柜显示温度与产品自身的感温温度之间的关系十分复杂）。

其四，显示柜显示温度只能显示定点单一的温度数据，无法对炉子和产品的全程温度曲线。

最后，由上我们已经能够深刻的理解，如何准确测量产品本身的全程感温温度曲线和产品通道的炉气温度曲线是多么紧迫和必须。炉温跟踪仪的出现为我们解决该问题提供了金钥匙。

事实上，用炉温跟踪仪精确测量产品全程的温度曲线，在中国已经有了接近30年的历史。首先，汽车涂装，电子主板为开端，炉温测试仪-

iBoo炉温测试仪，逐次向钢铁，陶瓷，热处理等几十个行业不断延伸，并呈现出迅速普及的态势。

目前，在许多行业，炉温跟踪仪不仅已经是必须的测量工具，炉温跟踪仪-iBoo炉温跟踪仪，也成为企业是否能科学有效的对产品质量进行监控的一个衡量标准。

炉温测试仪，炉温跟踪仪，炉温仪，炉温仪-iBoo炉温仪，炉温曲线测试仪，炉温测量仪，炉温记录仪，温度记录仪，温度跟踪仪，温度记录仪，炉温，

不良：焊点桥接或短路

原因：

- a) PCB设计不合理，焊盘间距过窄；
- b) 插装元件引脚不规则或插装歪斜，焊接前引脚之间已经接近或已经碰上；
- c) PCB预热温度过低，焊接时元件与PCB吸热，使实际焊接温度降低；
- d) 焊接温度过低或传送带速度过快，使熔融焊料的黏度降低；
- e) 阻焊剂活性差。

对策：

- a) 按照PCB设计规范进行设计。两个端头Chip元件的长轴应尽量与焊接时PCB运行方向垂直，SOT、SOP的长轴应与PCB运行方向平行。将SOP最后一个引脚的焊盘加宽（设计一个窃锡焊盘）。
- b) 插装元件引脚应根据PCB的孔距及装配要求成型，如采用短插一次焊工艺，焊接面元件引脚露出PCB表面0.8~3mm，插装时要求元件体端正。
- c) 根据PCB尺寸、板层、元件多少、有无贴装元件等设置预热温度，PCB底面温度在90-130。
- d) 锡波温度 250 ± 5 ，焊接时间3~5S。温度略低时，传送带速度应调慢些。
- f) 更换助焊剂。

优点与未来前景：

在这样的形势背景下，我公司隆重推出选择性波峰焊，炉温，它的好处是结合选择性焊接与波峰焊优点

于一体。在电子制造领域中，它缩短了成品上市时间、没有工具的开支、提高了生产能力、提高了质量和降，消耗和处理成本。手工焊接经常会出现不合格的焊点，而选择性焊接技术能够减少不合格的焊点，而且能够用它来焊接其他办法焊接起来很困难的独特电路板，提高了产品质量和成品率。在许多新的设计中，电路板上的元件密度很高，不能用手工焊接的方法焊接。它们当中有一些较高的元件在普通的波峰焊中很难遮蔽，因为焊锡波不会流入这些区域形成焊点。就这些设计而言，选择性焊接几乎是不可替代的选择——电路板制造商无法用其他方法来生产。与标准的波峰焊相比，选择性焊接能够减少浮渣的产生和处理。许多公司还报道说，有选择地涂敷助焊剂，能够在短短的三个月内收回设备投资。这样能减少助焊剂的消耗和浪费，环境变得更干净、更安全，并且降低了前后工序的成本。

炉温-奇兵炉温记录仪-炉温跟踪仪-iBoo炉温跟踪仪由苏州奇兵电子科技有限公司提供。苏州奇兵电子科技有限公司（www.myiboo.net）位于苏州市大龙新村28幢西侧商用房。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前奇兵在其它中享有良好的声誉。奇兵取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。奇兵全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。