

# 泰研 尺寸检测机螺丝机定制 尺寸检测机螺丝机

|      |                        |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 泰研 尺寸检测机螺丝机定制 尺寸检测机螺丝机 |
| 公司名称 | 东莞市泰研自动化科技有限公司         |
| 价格   | 面议                     |
| 规格参数 |                        |
| 公司地址 | 东莞市横坑社区横东二路8号          |
| 联系电话 | 18948615913            |

## 产品详情

泰研自动焊锡机焊锡方法和工艺：

泰研述说焊接机的方法和工艺 电阻对焊（以下简称为对接）是利用深圳激光打标机焊接机电阻热将两工件的同时沿一类的整个面的电阻焊接方法焊接在一起。焊接周期电阻对焊，这两个部分总是被压，当温度升高时，最后焊接温度 $T$ ，两个端面的工件的距离小到只有几个埃，脸原子之间的相互作用，接合在一起，产生晶粒从而形成一个联合。电阻对焊周期时有两种：等压增加锻力。前者加压机制简单，易于实现。后者将有助于提高焊接质量，主要用于钢，有色金属及其合金，电阻对焊，为了获得足够的塑性变形和接头质量进一步提高，但也设置当前的锻造工艺。对接生产效率高，易于实现自动化，这是广泛使用。其应连接器焊锡，线路板焊锡，端子焊锡，灯板焊线等自动化焊锡...

东莞市泰研自动化科技有限公司

五轴自动焊锡机TSL-338R

型号：TSL-338R

加工范围：300X\*300Y\*80Zmm\*  $\pm 360^\circ$  R

负载：8kg

速度：500X\*500Y\*300Zmm/sec\*300  $^\circ$  sec

重复精度： $\pm 0.02$ mm ( X/Y/Z)/  $\pm 0.02^\circ$  R

温度范围：0-550

适用锡线： $\varnothing 0.3$ -1.6mm

程序记录容量：9999个程序

适用范围：

1.半导体产品：LSI、IC、混合IC、CSP、BGA等；

2.光学产品：照相机、摄像头等；

3.电子产品：机械零部件、印刷主板、小型开关、电容器、可变电阻器、水晶振荡器、LCD、磁头、继电器、连接器、发动机、变压器等；

## 用焊锡机如何减少虚焊

自动焊锡机可以提高50%以上的工作效率，还能提高焊接的质量，减少许多焊锡作业上的浪费，使本来需要两个人作业的工作，只需一个人就可以完成，所以说自动焊锡机是焊锡作业的必选产品。今天为大家讲述的是关于自动焊锡机虚焊的方面。首先大家要清楚虚焊是焊点没有形成焊盘，造成接触不良，时通时断。焊点的好坏会严重影响产品的整体质量，必须注意不能产生虚焊。在这里我们将要讨论如何控制在生产加工过程中产生虚焊现象。下面一起来了解下。

1、吹气，进而保持烙铁头部的清洁。

因为通电的自动焊锡机烙铁头长期处于高温状态，其表面很容易氧化或烧死，使烙铁头导热性能变差而影响焊接质量。因此，我司的设备为了能提高烙铁头的可焊性，设置了自动吹气功能。

2、焊接时间要控制好，不能过长。

焊接时间的恰当运用也是焊接技艺的重要环节。如果是印制电路板的焊接，一般以2~3S为宜。焊接时间过长，焊料中的焊剂完全挥发，失去助焊作用，使焊点表面氧化，造成焊点表面粗糙、发黑、不光亮、带毛刺或流动等缺陷。

3、上锡时需注意的事情：

若焊件和焊点表面带有锈渍、污垢或氧化物，应在焊接之前清理干净，才能给焊件或焊点表面镀上锡。

4、焊接点凝固的过程中，切记不要用手触碰焊接点。

焊接点在未完全凝固前，即使有很小的振动也会使焊点变形，引起虚焊。因此，在烙铁头撤离之前对焊接件要予以固定，如用镊子夹持，或烙铁头撤离之后快速用嘴吹气，采取这些做法的目的，就是缩短焊点凝固的时间。

5、焊接的温度要适当，不能过高、不能过低。

为了使温度适当，应根据电子元件的大小选用功率合适的自动焊锡机，当选用的自动焊锡机的功率一定时，应注意控制加热时间的长短。当焊锡从烙铁头上自动散落到被焊物上时，说明加热时间已足够。此时迅速移开烙铁头，被焊处留下一个圆滑的焊点。一般烙铁头的温度控制在使焊剂融化较快又不冒烟时

为较好的焊接温度。

上面讲到了这么多关于控制在生产加工过程中产生虚焊现象，其实避免虚焊的最直接、最根本的方法，还是要做好焊前清理工作，清理时不能用焊锡膏，因为它含有酸性材料，有可能以后会腐蚀电子元件引脚，造成虚焊。清理掉氧化物后，给焊面先上锡，再焊接就容易了，也不易产生虚焊。