

江苏在线式FPC脉冲热压焊接机供应商 合肥软排线焊接设备供应商

产品名称	江苏在线式FPC脉冲热压焊接机供应商 合肥软排线焊接设备供应商
公司名称	苏州启睿精密科技有限公司
价格	1.00/台
规格参数	电压:220V 作用:脉冲热压焊接排线 产地:苏州
公司地址	苏州市吴中区木渎镇柴场路3号
联系电话	0512-88962829 18662570827

产品详情

江苏在线式FPC脉冲热压焊接机供应商 合肥软排线焊接设备供应商

脉冲式热压机,主要参数是:温度,时间,压力,控制住这三要素,焊接产品就稳定。热压机焊接的产品一般是:PCB/FPC/FFC这几种产品。用焊锡相互连接,达到功能。脉冲式热压机焊接产品,准确地设定以上参数非常重要。一个好焊点使焊锡充沛地焊接两个外表,在两个零件外表发作熔锡,要使以上参数有效地合作,才可焊出良品。

设备操作描述

热压机设备主要参数是:温度,时间,压力,控制住这三要素,焊接产品就稳定。热压机焊接的产品一般是,PCB/FPC/FFC这几种产品用焊锡相互连接,达到功能。

焊接产品,准确地设定以上参数非常重要。一个好焊点大概使焊锡充沛地焊接两个外表,在两个零件外表发作熔锡.要使以上参数有效地合作,才干焊出良品。

FPC是由两层聚酰亚胺及铜铂组成。FPC的操作温度规模在130至200度.可饱尝高达300度短时间焊接温度。由於PCB与FPC在焊接时,会给压头带来散热效应(FPC和PCB会吸收热量,当压头下压后,由於被焊资料与压头周围空气对流,会致使压头散热)。加上FPC在0.02~0.12厚度之间,所以到焊接面时可能发作50至80度的损耗.所以在设定温度时应加上损耗的温度.(焊锡熔点加

损耗温度).

参数值及其设定规模：

一,加温速度档的设定。

加温速度档有8个档位,(1档至8档), 1档加温最快, 8档加温最慢.其设定与压头的宽窄有关.窄头(10mm)用慢的加温档(即6,7,8档),宽头如80mm)用快的加温档(即1,2,3档)。

二,温度与时间的设定:温度设定分叁段: 预热,焊接,和降温。

1,首段预热温度设定:使焊盘锡点到达将熔的状况.其设定值为锡的熔点温度左右.无铅在230度左右.有铅在180度左右.时间设定在2至4秒.预热设定的优点有：

1),压头温度上升到焊接温度(包含坚持温度的设定时刻)大概需求几秒钟,在这时间,助焊剂活化,经过去掉氧化层来进步熔锡.预热一般在过大的产品的散热多,或是当应用了软弱的基板(如陶瓷)需求以愈加受控的方法加热以避免决裂.

2)在第二段加温时,使焊盘的锡活动较好,可以顺畅的前后活动.否则在第二段加温时,压头突然上升到锡的熔化温度,致使焊盘锡上的焊锡在有压力的情况下,突然熔化,而焊盘两端的温度低,使锡无法前后活动,致使左右活动而短路.

2,第二段加热温度的设定:使FPC与PCB彻底衔接在一体,其设定值依据所焊接的原料而定.一般情况下:有铅为230至320度左右.无铅为280至350度左右.因产品不一样,压头巨细不一样,致使散热快慢不一样.依据散热多少,来设定温度.

注意:FPC的电解沉积铜在0.03mm以下时,两段温度也不要设的太高.大概在锡彻底熔化的温度即可.若温度太高,经过FPC传到焊接面的温度也会过高,致使锡产生很强的活动性.简单形成短路及锡珠.而且产品会因为温度高变色.温度设的太低会致使雪花式短路.

以下是一个参考数值:

无铅产品榜首段温度设定规模:230至280:第二段温度设定规模:280至350度.

有铅产品榜首段温度设定规模:200至230:第二段温度设定规模:230至320度.

3,第叁段冷却温度设定.其设定是让两焊接面充沛冷却至凝结.避免压头在焊接完产品后,焊点未凝结就上升,此刻FPC会随压头一同上升,形成脱焊.冷却温度设定太低会下降生产率,其温度

设定在180度左右即可.

三,压力设定

一般设定规模在:0.08至0.14MP.低於这个设定规模,可能会致使气缸升降缓慢,或焊接不结实和虚焊。若压力过高,易產生锡珠短路,变形损坏FPC与PCB。