

易弘顺电子 在线性波峰焊

产品名称	易弘顺电子 在线性波峰焊
公司名称	苏州易弘顺电子材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山开发区新都银座3号楼1502室
联系电话	18094330000 18094330000

产品详情

选择焊接机详细构成

1 基板放置部

1) 方式：步进马达驱动 X 轴? Y 轴驱动? Z 轴驱动。

驱动功率 1 轴：约 25W。

2) 基板重量：5Kg 以内。

3) X 轴移动速度: 焊接时 0.1mm ~ 100mm/sec。

焊点移动速度: 100 ~ 300mm/sec。

4) Y 轴移动速度: 焊接时 0.1mm ~ 100mm/sec。

焊点移动速度: 100 ~ 300mm/sec。

5) Z 轴移动速度：焊接时 0~50mm/sec。

焊点移动速度：25mm/sec。

6) 基板放置部: PCB 工艺边最少 3 mm。

基板固定方法：手动移动固定。

焊点移动速度：100 ~ 300mm/sec。

选择焊接机

1) 保修

保修期间 交货验收后 1 年（生产时间 8 小时/日）此期间发生了明显地原因归于我司的责任故障，在线性波峰焊，作无偿修理。但是消耗品不在保修范围内。因使用者不注意及天灾地变等损伤发生的故障，作为有偿修理。

2) 免责事项

以下不是我司保修范围内。

因故障，生产补偿等一切的损害补偿。

因操作员?管理过失发生的故障修理。

我司不知情时擅自改造发生的故障修理。

不可抗力的起因。

波峰焊接不良分析助焊剂残留物1.助焊剂含有高固含量和过多的不挥发物质。（固体含量是在特定条件下干燥后乳液或涂层其余部分的质量百分比。）2.焊接前未预热或预热温度太低。3.板速太快（助焊剂没有完全蒸发）。4.锡炉的温度不够。5.锡炉中的杂质太多或锡的比例低。6.添加抗|氧化或抗|氧化油。7.助焊剂使用过多。8.PCB上的插座或开放元件太多，散热很快。9.元件引脚与焊盘孔不成比例，焊盘孔太大而不会引起焊剂上升。10.PCB本身具有预涂松香。11.PCB工艺问题，过孔太少，导致助焊剂蒸发不良。12.在使用助焊剂的过程中，不会定期添加稀释剂，并且助焊剂很厚。

易弘顺电子-在线性波峰焊由苏州易弘顺电子材料有限公司提供。易弘顺电子-在线性波峰焊是苏州易弘顺电子材料有限公司（ucohesion.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：沈先生。