

# 亿昇精密 离线选择焊厂家 离线选择焊

产品名称	亿昇精密 离线选择焊厂家 离线选择焊
公司名称	深圳市亿昇精密工业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区西乡街道南昌社区新零售数字化产业园C栋210
联系电话	13651410871 13651410871

## 产品详情

线路板通过传送带进入波峰焊机以后，会经过某个形式的助焊剂涂敷装置，在这里助焊剂利用波峰、发泡或喷射的方法涂敷到线路板上。由于大多数助焊剂在焊接时必须达到并保持一个活化温度来保证焊点的完全浸润，离线选择焊供应商，因此线路板在进入波峰槽前要先经过一个预热区。助焊剂涂敷之后的预热可以逐渐提升PCB的温度并使助焊剂活化，这个过程还能减小组装件进入波峰时产生的热冲击。它还可以用来蒸发掉所有可能吸收的潮气或稀释助焊剂的载体溶剂，离线选择焊公司，如果这些东西不被去除的话，它们会在过波峰时沸腾并造成焊锡溅射，或者产生蒸汽留在焊锡里面形成中空的焊点或砂眼。另外，由于双面板和多层板的热容量较大，离线选择焊厂家，因此它们比单面板需要更高的预热温度。

深圳市亿昇精密工业有限公司生产销售光学检测设备，光学筛选检测设备，二手光学检测设备，离线光学检测设备，超音波焊接机，离线选择焊，广告字焊接机，激光焊接机，焊接机器人，回流焊设备等。

联机式波峰焊工艺流程将印制板装在焊机的夹具上——人工插装元器件——涂覆助焊剂——预热——浸焊——冷去口——切脚——刷切脚屑——喷涂助焊剂——预热——波峰焊（精焊平波和冲击波）——冷却——清洗——印制板脱离焊机——检验——补焊——清洗——检验——放入专用运输箱。

波峰焊机基本上采用热辐射方式进行预热，常用的波峰焊预热方法有强制热风对流、电热板对流、电热棒加热及红外加热等。在这些方法中，强制热风对流通常被认为是大多数工艺里波峰焊机有效的热量传递方法。在预热之后，线路板用单波（波）或双波（扰流波和波）方式进行焊接。对穿孔式元件来讲单波就足够了，线路板进入波峰时，焊锡流动的方向和板子的行进方向相反，可在元件引脚周围产生涡流。这就象是一种洗刷，将上面所有助焊剂和氧化膜的残余物去除，在焊点到达浸润温度时形成浸润。

亿昇精密(图)-离线选择焊厂家-离线选择焊由深圳市亿昇精密工业有限公司提供。深圳市亿昇精密工业有限公司 ( yishengjm.tz1288.com ) 为客户提供“ 光学检测设备,焊接机,焊接机器人,回流焊设备等 ” 等业务, 公司拥有“ 亿昇 ” 等品牌。专注于电子、电工产品制造设备等行业,在广东 深圳 有较高知名度。欢迎来电垂询,联系人:王先生。