

离线选择焊厂家 离线选择焊 亿昇精密

产品名称	离线选择焊厂家 离线选择焊 亿昇精密
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

联机式波峰焊机操作过程.1 及2中a—k的程序进行操作。2 继续本机的操作a. 插件工人按要求配戴细纱手套。（若有静电敏感器件要配戴导电腕带）插件工应坚持在工位前等设备运行；b. 根据实际情况调整运送速度，使其与焊接速度相匹配；c. 开通冷却风机；d. 开通切脚机；e. 将夹具放在导轨上，将其调至所需焊接印制板的尺寸；f. 执行B2. 2中P和q项；g. 待程序全部完成后，则可打开波峰焊机行程开关和焊接运行开关进行插装和焊接。B4 焊后操作a. 关闭气源；b. 关闭预热器开关；c. 关闭切脚机开关；关闭清洗机开关；d. 调整运送速度为零，关闭传送开关；e. 关闭总电源开关；f. 将冷却后的助焊剂取出，经过滤后达到指标仍可继续使用，将容器及喷涂口擦洗干净；g. 将波峰焊机及夹具清洗干净。

焊接过程中的管理a. 操作人必须坚守岗位，随时检查设备的运转情况；b. 操作人要检查焊板的质量情况，如焊点出现异常情况，离线选择焊厂家，如一块板虚焊点超过百分之二应立即停机检查；c. 及时准确做好设备运转的原始记录及焊点质量的具体数据记录；焊完的印制板要分别插入专用运输箱内，相互不得碰压，更不允许堆放（如有静电敏感元件一定要使用防静电运输箱）。

波峰焊机基本操作规程 准备工作a. 检查波峰焊机配用的通风设备是否良好；b. 检查波峰焊机定时开关是否良好；c. 检查锡槽温度指示器是否正常。方法：进行温度指示器上下调节，然后用温度计测量锡槽液面下10—15 mm处的温度，判断温度是否随其变化；d. 检查预热器系统是否正常。方法：打开预热器开关，检查其是否升温且温度是否正常；e. 检查切脚刀的工作情况。方法：根据印制板的厚度与所留元件引线的长度调整刀片的高低，然后将刀片架拧紧且平稳，开机目测刀片的旋转情况，后检查保险装置有无失灵；f. 检查助焊剂容器压缩空气的供给是否正常；方法：倒入助焊剂，离线选择焊工厂，调好进气阀，开机后助焊剂发泡，离线选择焊，使用试样印制板将泡沫调到板厚的1/2处，再镇紧眼压阀，待正式操作时不再动此阀，只开进气开关即可；g. 待以上程序全部正常后，方可将所需的各种工艺参数预置到设备的有关位置上。

离线选择焊厂家-离线选择焊-亿昇精密由深圳市亿昇精密工业有限公司提供。离线选择焊厂家-离线选择焊-亿昇精密是深圳市亿昇精密工业有限公司 (yishengjm.tz1288.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：王先生。