

选择性焊接设备 易弘顺电子

产品名称	选择性焊接设备 易弘顺电子
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

接触时间对引线波峰焊接的影响在波峰焊接喷嘴的设计中，存在许多变量，每个变量各有利弊。在这些系统中，波接触时间也各不相同，接触时间是提供高质量焊点的关键因素。工艺工程师应根据焊接产品选择合适的喷嘴系统。无铅焊料继续为波峰焊接系统带来新的工艺挑战。使用现有的传统标准喷嘴焊接厚而复杂的板是非常困难的。然而，使用延长接触双波可以克服这些困难并增加产量，降低运营成本，并创造更可靠的产品。由于长时间与焊嘴接触，铜溶解和腐蚀是任何焊嘴的问题。所以在设置之前你应该先了解这些。长期的工作经验表明，如果长时间接触一些LF合金，它们可以完全溶解环孔。电路板设计人员在开发需要长期接触的厚电路板时应考虑这些因素。无论是无铅焊接还是传统的锡/铅焊接，在惰性气氛中长时间接触波浪都可以使焊接过程更加灵活和经济高效。

国内离线选择性波峰焊和半自动选择性波峰焊有什么区别？选择性波峰焊接，也称为机器人焊接，是一种特殊形式的波峰焊接，是为了满足通孔元件焊接的开发要求而发明的。选择性焊接通常由助焊剂喷涂，预热和焊接三个模块组成。通过器件编程装置，选择性焊接设备，助焊剂喷射模块可以顺序完成每个焊点的焊剂的选择性喷涂，并且在预热模块预热后，焊接模块逐点完成每个焊点的焊接。这个问题不清楚，怎么说呢，应该说选择性波峰焊分为离线和在线，离线分为自动和半自动，在线是在管道中生成，以提高生产效率，离线手动放置的类型，当我把板焊接的时候，焊接功能是相同的，输出是不同的，半自动选择性波峰焊不同于前两种类型的离线选择性波峰焊并且在板外需要在移动平台上进行操作，喷涂和焊接，也称为半自动选择性波峰焊

适当的波峰焊接工艺设计的重要性元件（包括PCB）引线（或电极）的可焊性和PCB安装设计的正确性，波峰焊设备设计的合理性以及波峰焊接工艺的正确选择都是高峰。焊接的三大要素。对于设计精良的波峰焊机，钎焊工艺元件应在一定范围内可调，其控制度可满足正常运行要求，具有良好的环保性能。在此前提下，合理选择波峰焊工艺参数是影响波峰焊质量的关键因素。美国休斯飞机公司的研究人员说：“波峰焊接的成功取决于人们对波峰焊设备的理解以及工艺细节的重要性.....”因此，掌握波峰焊接工艺的正确设计和参数。调节是确保波峰焊接质量的关键环节之一。波峰焊接的关键工艺参数主要是指：

预机前预处理，预热温度，钎焊温度，钎焊时间，夹点倾角，压力波深，峰高，焊料杂质耐受性控制等。

选择性焊接设备-易弘顺电子由苏州易弘顺电子材料有限公司提供。苏州易弘顺电子材料有限公司 (ucohesion.com) 是一家从事“可焊性测试仪、自动光学检测仪、选择性波峰焊、自动插件机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“易弘顺”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使易弘顺电子在电子、电工产品制造设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！