

预成型焊片恒温轧机 嘉泓机械 焊片轧机

产品名称	预成型焊片恒温轧机 嘉泓机械 焊片轧机
公司名称	西安嘉泓机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	西安户县城西四号路口
联系电话	18729981877

产品详情

在电镀液的选择上，应优选有机物含量低的电镀液。在镀锡的电镀液中广泛使用一些有机物添加剂作为晶

粒细化剂及光亮剂（grain refiners and brighteners）。这些有机物混入锡层中会影响后续的Die Bond工艺。金锡合金电镀（Plating Au80Sn20 from a single alloy plating bath）

这种工艺在单槽中即可完成金锡合金的电镀，且不需后续的退火处理。目前只有为数不多的厂商可以提供

这种电镀液。合金电镀的优势之一是不用费力的去控制金层和锡层的相对厚度，来达到控制合金组分的目

的。此工艺的一个难点在于需要严格控制槽液的参数来保证镀层的合金组分。研究成果显示，预成型焊片恒温轧机，电镀过程中

温度相差一度就会合金组分相差1-2 wt，电流密度波动1mA/cm²会使合金组分波动4 wt%。另外金的浓度仅允许±0.15 g/L的波动

热轧机

钎焊料轧机，锡金焊料轧机，锡银铜焊料轧机

型号：JH-RZ-260

名称：预成型焊片陶瓷辊热扎机

用途：主要适用于预成型焊片的轧制加工及锂离子电池电芯的热压定型

特点：该机采用陶瓷材料做轧辊，油缸加斜块控制厚度。轧制带材平整光滑，解决了普通辊的粘辊问题。

适用范围：预成型焊片，锡铋焊片轧机，锂离子电池电芯

适应材料宽度：20 mm ~ 80 mm

轧制来料厚度： 6mm

轧制厚度：0.05mm

厚度控制：大量程千分表

叠层冷轧复合法：该方法是采用多层复合技术，将分别预处理并且轧至一定厚度的金带和锡带按照金锡相间叠成方式，预压成复合胚料，在冷压成所需的箔材。使用该方法典型代表有日本专利JP58-100993A，美国专利US3181935和中国专利CN1066411A。

铸造拉拔法：该方法是将液态的金锡合金冷却形成条状后再进行轧制拉拔，最后获得一定厚度的焊片的工艺方法。使用该方法典型代表有韩国专利KR10-0593680，韩国专利KR10-0701193。

焊料陶瓷辊轧机

型号：JH-RY-60

名称：陶瓷辊轧机

用途：主要适用于预成型焊片的热轧制

特点：该机采用陶瓷材料做轧辊，辊面经过特殊处理，不易粘辊，便于清理。轧制带材平整光滑。

适用范围：预成型焊片

适应材料宽度：15 mm ~ 60 mm

轧制来料厚度： 0.1mm

轧制厚度：0.02mm

轧制温度： 200

轧制压力： 0.5T

1.自动化 – 料盘包装预成形焊料可以方便利用SMT（表面贴装）贴片设备。可在设备允许的最快速度下贴装。

2.增加焊料 – 在SMT（表面贴装）应用的某些情况下，仅通过印刷焊膏无法提供足够的焊料用量。与分步模板印刷或滴涂处理不同，与锡膏搭配使用能够提高金属含量，起到加强焊点的作用，减少助焊剂的飞溅以及残留，金锡焊片轧机，贴装预成型焊料可以提供且可重复的焊料用量来从而达到更高的加工效率。

焊点的位置和需要的焊锡量，这两点决定了预成型焊片的尺寸和形状。一旦直径、长度、宽度等尺寸定下来，就可以选定厚度，焊片轧机，以便得到所需要的焊锡量。一般情况下，对于通孔连接，在计算值的基础上增加10 - 20%，可以得到良好的焊点。对焊盘和焊盘之间的焊点，比焊盘的面积大约小5%。每个预成型焊片都有一个毛刺尺寸公差。

预成型焊片恒温轧机-嘉泓机械(在线咨询)-焊片轧机由西安嘉泓机械设备有限公司提供。西安嘉泓机械设备有限公司（www.xajhjxs.com）是从事“分切机,纵剪机,清洗机,复合机,涂布机,锂电池设备,卷管机,”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：刘经理。同时本公司（www.sxycxhpj.com）还是从事陕西预成型焊片设备生产，深圳预成型焊片设备厂家，郑州预成型焊片设研制的厂家，欢迎来电咨询。