

# 双头点焊机订购 佛山点焊机订购 泰研生产厂家

产品名称	双头点焊机订购 佛山点焊机订购 泰研生产厂家
公司名称	东莞市泰研自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市横坑社区横东二路8号
联系电话	18948615913

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市泰研自动化科技有限公司

### 影响焊锡机焊锡质量的原因有哪些呢?

#### 关于烙铁头

一般基材采用紫铜材料制造，铜的导热性能较好，氧化较快(特别是在高温下)为保护在焊接的高温条件下不被氧化生锈,常将烙铁头经镀铁处理,铁的优点是容易和锡产生合金层，方便焊接时的焊锡控制;为了提高焊接效果通常还要在铁的表面进行镀烙处理。还有的烙铁头还采用不易氧化的合金材料制成。新的烙铁头在正式焊接前应先进进行镀锡处理。方法是将烙铁头用细纱纸打磨干净,然后浸入松香水,沾上焊锡在硬物(例如木板)上反复研磨,使烙铁头各个面全部镀锡。若使用时间很长,烙铁头已经氧化发生时,要用小锉刀轻锉去表面氧化层,在露出镀铁层的光亮后用同新烙铁头镀锡的方法一样进行处理。烙铁头选用时。烙铁头越细储能越低焊接可靠性也就越低;烙铁头越粗储能越高相对焊接可靠性也越好。根据所焊元件种类可以选择适当形状的烙铁头。烙铁头的顶端形状有圆锥形、斜面椭圆形及凿形等多种。焊小焊点可以采用圆锥形的,焊较大焊点可以采用凿形或圆柱形的。

还有一种吸锡电烙铁,是在直热式电烙铁上增加了吸锡机构构成的。在电路中对元器件拆焊时要用到这种电烙铁。

#### 关于焊锡锡丝

锡丝是焊接的主要用料。焊接电子元器件的焊锡实际上是一种锡铜或锡银合金(无铅),不同的锡铅比例焊锡的熔点温度不同,一般为190~250 。手工焊接中适合使用的是管状焊锡丝,焊锡丝中间夹有松香与活化剂,使用起来异常方便。管状焊锡丝有0.5、0.8、1.0、1.2...等多种规格,可以方便地选用。机器焊接通常选

用助焊剂含量在3%以上比较合适。

## 客户购买自动焊锡机常见的问题

自动焊锡机器人的效率如何?

自动焊锡机器人的效率关联的因素颇多，诸如，是对什么物料进行焊锡?是焊接插件还是焊线材?PCB板是喷锡板还是镀金板?一般情况下，常规焊盘的焊锡时间是1s左右，焊锡物料属于散热型物料的话焊接时间就需要久一些，如：铝基板，散热片，可控硅等，所以自动焊锡机器人的焊接效率需根据产品实际情况而定。

影响自动焊锡机焊点的因素有哪些?相信有很多朋友都不是很了解，那么今天联成兴小编就给大家讲解下，首先我们来了解下什么是焊点?焊点就是指将两个铜板通过自动焊锡机焊锡焊接在一起，那么锡和铜的表面层形成一新的化合物，它是铜/锡化的(CU3SN，CU6SN5)，也称为金属间化合物，当焊锡润湿铜板时才会形成一金属部化合物，同时它也是润湿已发生的表示。

影响自动焊锡机焊点的因素：

### 1、厚度时间和温度

在被焊接的金属上的温度上升到比焊锡的熔点高之前，是无法得到满意的焊点，焊锡的流动是随热的流动而达到良好状态。

化合物的厚度是决定于焊点的温度和在此温度下所停留的时间。锡铜金属间化合物的形成在室温下便会发生，但其反应相当慢，对焊点而言，无实际意义。

### 2、焊点龟裂

金属间化合物比焊锡或铜要硬，而且也比较脆，如果此金属间化合物太厚的话，当焊点受到热或机械性的应力下，便会产生焊点龟裂。

### 3、焊点表面清洁度和腐蚀

自动焊锡机焊锡的表面同样也有未饱和键，与空气接触后，形成氧化层，通常焊锡中铅会很快的生成氧化铅，氧化铅会形成一层薄膜保护焊不再受氧化，如有助焊剂残余在表面，有以下影响：

腐蚀会减少导体导电、损坏接点强度、漏电，而空气中的水气更加速再腐蚀及漏电，其它原因造成污染腐蚀。

基板制作中使用的熔液：如电镀及蚀刻溶液残余在基板上。

人的汗水：含氯离子，其腐蚀性较其它因素为高，在充电片的焊接过程中应特别注意。

环境污染：空气中的硫。

输送系统的污染：润滑油。

包装材料的污染。