

郑州焊锡机 烙铁焊锡机 泰研

产品名称	郑州焊锡机 烙铁焊锡机 泰研
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

讲述焊锡机的几点保养要求

焊锡机装有大尺寸透明窗，可观察整个焊接工艺过程，对产品研发，工艺曲线优化具有非常重要的作用。温度控制采用直觉智能控制仪，可编程曲线控制，控温准确，参数设置简便，易操作。可完成CHIP、SOP、PLCC、QFP、BGA等所有封装形式的单、双面PCB板焊接。工作效率极高，一台焊机加一个丝印台和两名工人一天就可完成大尺寸的PCB板近100块，小尺寸可达数千块。焊锡机改变了焊机只能依靠自然冷却或拽出PCB板于焊机外进行冷却的做法，使回流焊工艺曲线更，避免了表面贴装器件损伤及焊接移位问题。

那么如何保养焊锡机呢？

- 1.请不要把盐，酸，碱，水的东西置于焊锡机上。
- 2.各班组人员下班前，必须用干净的布把机器上的灰尘及杂物清洁干净。
- 3.电源插头在机器不用时，务必把插头拔掉，以免时间过长造成机器部件损坏。
- 4.下班前，请将机器断电降温后，将烙铁头上的多余的锡渣及松香残留物清洁干净重新开机后再加锡融在烙铁头表面进行保养(上锡目的为防止烙铁头与空气接触被氧化)。
- 5.焊锡机上的零配件切勿私自拆卸。

6.请勿猛烈撞击机身，避免内部松动。

7.非我维修人员，禁止改动机器。

影响焊锡机焊锡质量的原因有哪些

关于焊剂

焊剂又称助焊剂,是一种在受热后能对施焊金属表面起清洁及保护作用的材料。空气中的金属表面很容易生成氧化膜,这种氧化膜能阻止焊锡对焊接金属的浸润作用。适当地使用助焊剂可以去除氧化膜,使焊接质量更可靠,焊点表面更光滑、圆润。

焊剂有无机系列、有机系列和松香系列三种,其中无机焊剂活性强,但对金属有强腐蚀作用,电子元器件的焊接中不允许使用。有机焊剂(例如盐酸二乙胶)活性次之,也有轻度腐蚀性。应用广泛的是松香助焊剂。将松香溶于酒精(1:3)形成"松香水",焊接时在焊点处蘸以少量松香水,就可以达到良好的助焊效果。用量过多或多次焊接,形成黑膜时,松香已失去助焊作用,需清理干净后再行焊接。对于用松香焊剂难于焊接的金属元器件,可以添加4%左右的盐酸二乙胶或三乙醇胶(6%)。至于市场上销售的各种助焊剂,一定要了解其成分和对元器件的腐蚀作用后,再行使用。切勿盲目使用,以致日后造成对元器件的腐蚀,其后患无穷。

由上我们大致可分析出影响焊锡机焊锡质量的原因主要有产品质量、电烙铁，烙铁头、锡丝与助焊剂。

焊锡机安装一定要符合国家电气标准。焊锡机的焊接回路和供电回路是完全隔离的，发电机通过机械方式与电动机相连。焊锡机的机架和外壳一定接地，因是电网的电压会施加到机架上。对于变压器式焊锡机焊锡机，变压器的初级和次级绕组要进行电隔离。一般都是通过绝缘层隔离，如果对绝缘层维护措施不当，该绝缘层有可能会失效。因此，变压器式焊锡机的金属机架外壳也一定接地，而焊锡机的工件连接端子不可以接地。焊锡机所有电源都一定通过断路器连接到电网上，以便于在进行维护前断开电源上的电网电压。

当用多台焊锡机对同一个焊件进行焊接时，准确地识别出三相输入电压的各个相是非常重要的。这样可以保证所有焊锡机都工作在同一个相上或都具有相同的相位。可用一个很简单的方法来检查各个焊锡机是否同相位:将各个焊锡机的工件连接电缆接在一起，测量不同焊锡机的焊枪之间的电压，如果电压是零，则初级侧接线正确。如果电压是正常空载电压的2倍，则表明初级侧或次级侧的接线接反了。如果电压是正常空载电压或空载电压的1.5倍，则表明两台焊锡机接到不同的相上了。

焊接大型结构件时，通常需要将多台焊锡机的工件连接电缆都连接到上面。在这种情况下，这些焊锡机一定连接到适当的相上，并采用相同的极性进行连接，这一点是极重要的。这可通过测量两个不同焊锡机的焊枪之间的电压来检查。如果一个焊锡机是直流反接，另一个是直流正接，则两焊枪之间的电压是正常空载电压的2倍。因此，一定格外小心，务必使接到同一个焊件上的焊锡机具有相同的极性接法。另个，不得将交流焊锡机和直流焊锡机接到同一个焊件上。

焊枪与焊锡机的连接一定使用专门是焊接设计的柔性电缆。在焊枪连接电缆上距离焊枪三米的范围内一定必须要没有任何接头。如果有接头，则一定进行绝缘。还有焊锡机一定安装在通风良好的地方，通风口要设置在不容易被堵塞的位置。