

后焊焊锡机 金华焊锡机 特尔信精密机械

产品名称	后焊焊锡机 金华焊锡机 特尔信精密机械
公司名称	苏州特尔信精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州吴江经济技术开发区柳胥路7号
联系电话	18962555511

产品详情

工业生产当中许多电子元件和配件都会需要用到焊锡机来进行加工，所以采购机器的时候对于参数性能的要求比较高。而市场上不管是厂家还是系列的型号都比较多，所以需要了解其中的特性之后，才能区分和确定哪一个型号更适合。而目前市场更偏向于化的趋势，金华焊锡机，在设备的性能上也同样的体现出了这些特点，可以通过设备的特征来了解这些功能上的优势，和传统的设备相比，自动焊锡机，更具有使用价值。

波峰焊连锡的原因：

- 1、助焊剂预热温度太高或者太低，一般在100~110度，预热太低的话，助焊剂活性不高。预热太高，进锡钢flux已经没了，也容易连锡；
- 2、没有用助焊剂或者助焊剂不够或不均匀，熔化状态下的锡的表面张力没有被释放，导致容易连锡；
- 3、查看一下锡炉的温度，控制在265度左右，温度计测一下波峰打起的时候波峰的温度，因为设备的温度传感器可能在炉底或者其他位置。预热温度不够会导致元件无法达到温度，焊接过程中由于元件吸热量大，导致拖锡不良，而形成连锡；还有可能是锡炉温度低，或者焊接速度太快；
- 4、定期检查做一下锡成分分析，有可能铜或其他金属含量超标，导致锡的流动性降低，容易造成连锡；
- 5、查看一下波峰焊的轨道角度，7度，太平了容易挂锡；
- 6、IC和排插设计不良，放在一起，四面IC密脚间距<0.4mm，没有倾斜角度进板；
- 7、pcb受热中间沉下变形造成连锡；

8、锡钢过高，原件吃锡过多，过厚，必连；

9、线路板焊盘之间没有设计阻焊坝，在印上锡膏后相连；或者线路板本身设计有阻焊坝/桥，但是在做成成品时掉了一部分或者全部，那么也容易连锡。

在工作时焊点不要过于饱和，锡点过大容易和旁边的焊点相互短路。而且在自动焊锡机工作时千万不要过于省锡，这样会经常导致虚焊(饭都吃不饱哪里来的力气工作)。正确使用自动焊锡机的焊点是处于三四点的中间，焊锡应该要与元件脚呈小半圆形，不饱和也不省锡，这样看上去，200W自动焊接机，焊点对焊件接触是良好的，焊出来的韩锡点也是整齐的。自动焊锡机应使用可以调试温度的烙铁;烙铁头不用之时，烙铁嘴上是有一定量的锡，不可以把烙铁嘴在海棉上清洁后存放于烙铁架上，后焊焊锡机，海绵需要保持一定的水分，使海绵一整天都湿润，拿起烙铁开始使用时应该清洁烙铁嘴。

后焊焊锡机-金华焊锡机-特尔信精密机械(查看)由苏州特尔信精密机械有限公司提供。苏州特尔信精密机械有限公司 (texzdh.com) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。特尔信——您可信赖的朋友，公司地址：苏州吴江经济技术开发区柳胥路7号，联系人：王显勤。