

焊锡机轴承 西宁焊锡机 泰研厂家直发

产品名称	焊锡机轴承 西宁焊锡机 泰研厂家直发
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

自动焊锡机的基本焊锡方式：

对于自动焊锡机的了解不多的朋友都会有各种疑问，如产品用什么焊锡解决方案可以达到的? 自动焊锡机主要有点焊、拖焊、压焊三种焊锡方式，要根据产品的特性决定焊锡方式。焊锡机厂家分析怎样根据产品的特性决定焊锡方式。也就是自动焊锡机的基本锡焊方式有哪几种?使用点焊的产品主要是焊点分布不均匀或者焊点要求的饱满度高，还有另外一种情况产品的焊点分布均匀，但是插件需要固定，就需将其中的一个点固定好再用焊锡，这种情况使用点焊。使用点焊的产品较多，因为很多产品的焊点分布都不均，而且对镀锡都有不一样的要求。

变压器自动焊锡机四大故障及解决方案

1、自动焊锡机在焊锡过程中有时锡丝会卡住：由于焊接温度设定过低，送锡速度太快，送锡针头距离烙铁头太近，导致烙铁头前端的锡丝来不及融化，就容易造成卡锡丝的情况发生。

解决办法：调整送锡针头的位置让锡丝和烙铁头保持距离，在机器参数中调整送锡速度，调整温度设定。

2、连焊问题：连焊一般是指在焊锡过程中紧邻的几个两个焊点桥连在一起的现象。造成此种现象的原因要么是送锡量太多或是两个点之间的间隙太小所造成的。

解决办法：遇到这种情况，首先应该减少锡量，然后在看是否是烙铁头的位置是否正确，如不正确，应

及时进行调整。另外也要看烙铁头的大小选择是否正确，如不正确，应及时调整。

3、堆锡问题：堆锡一般是指焊点焊成一个球形，管脚腿没有漏出来。出现此种现象的原因主要是由于送锡量太大造成的，还有一种原因是电子元器件引脚太短，没有露出焊盘所造成的。

解决办法：此时只要减少送锡量或者留长引脚就可以解决的。

4、虚焊问题：虚焊一般是指在焊接过程中看上去焊点还可以，实际上焊接时不捞的或是透锡量不够。造成这种情况的原因主要是烙铁头在焊盘上的停留时间不够或是温度过低造成的。

解决办法：我们只要延长烙铁头的停留时间或是升高温度就可以解决。

锡焊料机械设备发展历程

锡焊料生产设备的发展是与电子、家电行业的发展有直接的关系。锡焊料生产设备的发展经历了三个阶段，由弱到强，由简单到复杂，由手工操作到自动化的发展过程。

阶段，在八十年代前后，锡焊料生产设备比较落后，而且生产效率较低，但在当时的条件下能采用这样的生产工艺和设备，确实是一个良好的起点。熔锡多数是采用烧煤的熔锡锅或烧油的熔锡锅，这种熔锡方式设备结构简单，能耗较高，而且对环境污染很大。熔锡后经手工铸锭后，采用50T~150T的立式挤压机，挤压成 6~ 9mm的粗线，因立式挤压机为立式结构，上料需人工专人上料，同时因挤压机的吨位较小，生产效率较低。线材的拉制采用单头拉丝机，需经过反复拉制，一次一次地把线材拉细，终拉制到所需的规格，采用单头拉丝每次只能使用一个模具，效率非常低下，由于单头拉丝机结构和加工精度限制，终的线材不能拉制得较小，所以微电子工业的所需的线材是没法生产的。成品的包装是使手工绕线机进行收绕的，采用手工绕线机，对操作人员的熟练程度和技术水平要求非常高，生产效率低。