

太原焊锡机 泰研技术先进 焊锡机直销

产品名称	太原焊锡机 泰研技术先进 焊锡机直销
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

讲讲自动点胶机常出现的问题

自动点胶机在行业中的影响很广。在工业生产中，很多地方都需要用到点胶，比如集成电路、半导体封装、印刷电路板、彩色液晶屏、电子元器件(如继电器、扬声器)、电子部件、汽车部件等等。传统的点胶是靠工人手工操作实现的。随着自动化技术的迅猛发展，手工点胶已经远远不能满足工业上的要求。手工点胶具有操作复杂、速度慢、精度低、容易出错，而且无法进行复杂图形的操作，更无法实现生产自动化等缺点。市场上要求一种速度快，，精度高的设备。因此就出现了全自动点胶机器人。

- 1、胶水的成分：通常经常使用的胶水:是环氧树脂,UV胶,硅胶,厌氧胶,瞬间胶等，如果是AB双组分的胶还要考虑它的比例。
- 2、AB胶点胶机在使用时压力的大小：压力的大小决定供胶量和胶水流出速度，胶水的流动性越差它就越稠，它需要的压力越大，应根据胶水性质、工作环境温度及点胶量的大小来选择压力，环境温度高会使胶水粘度变小、流动性变好，这时需调低压力值;反之,要增大压力(通过调压阀来调节)。
- 3、点胶量的大小：点胶量的大小只要是由点胶持续时间长短来决定的,时间越长.根据我们的经验点胶量越大.胶点直径的大小应为产品间距的1/2。这样就可以保证有充足的胶水来粘结组件又避免胶水的过多而造成的浪费.
- 4、工作效率和环境影响：产品少，不追求效率，使用手动点胶机;室外工作，使用胶枪。要求控制出胶量，使用机器。要求自动化点胶，则使用带自动化功能机器(费用较高、效率也高)。
- 5、胶水的粘度有流到性：胶水的流动性越差它就越稠，设备就更复杂。

6、针头大小和种类：针头的大小会影响出胶的大小和精度,当气压一定时,针头的咀越大,出胶就越大，应根据产品大小来选取点胶针头,一般针头内径大小应为点胶胶点直径的1/2左右。

7、点胶成本：点胶方案多种多样，并非所有的点胶都需要使用机器，也并非所有自动化点胶都必须附加到点胶机上。从成本考虑，如果某种胶水需要用太高价位机器，可以考虑更换胶水。如果附带自动化的点胶机价位太高，可以考虑移动产品而不是点胶头。

8、胶水属性：普通胶水用单组份点胶机，AB胶使用双液点胶机，PU胶使用PU胶点胶机，UV胶使用特定针筒点胶。

使用自动焊锡机烙铁头时应注意哪些事项?

自动焊锡机烙铁头虽小，但要不好好的用它，毛病也不少哦!氧化，发黑，穿孔，焊不上，不溶锡，虚焊等等!那么我们在使用自动焊锡机烙铁头时应注意哪些事项?

1.尽量使用低温焊接

高温会使烙铁头加速氧化，降低烙铁头寿命。如果烙铁头温度超过470 ° C，它的氧化速度是380 ° C的两倍。

2.勿施压过大

在焊接时，请不要太用力，要不然会使烙铁头受损变形。只要烙铁头能充份接触焊点，热量就可以传递。

3.经常保持烙铁头有锡

这可以减低烙铁头的氧化机会，使烙铁头更耐用。使用后，应待烙铁头温度稍为降低后才加上新焊锡，使镀锡层有最佳的防氧化效果。

4.保持烙铁头清洁和即时清理氧化物

如果烙铁头上有黑色氧化物，烙铁头就可能不上锡，此时必须马上进行清理。清理时先把烙铁头温度调到约300 ° C，再用清洁海绵清洁烙铁头，然后再上锡,不断重复动作，直到把氧化物清理为止。

5.选用活性低的助焊剂

活动性高或腐蚀性强的助焊剂在受热时会加速腐蚀烙铁头，所以应选用低腐蚀性的助焊剂。切勿用锉刀及砂纸摩擦除烙铁头上的氧化物，否则会加速烙铁头腐烂。

6.选择合适的烙铁头

选择正确的烙铁头尺寸和形状是非常重要的，选择合适的烙铁头能使工作更有效率及增加烙铁头之耐用程度。选择错误的烙铁头会影响焊铁不能发挥效率，焊接质量也会因此而减低。

众所周知，自动焊锡机主要依靠烙铁头温度升高，融化锡线，将锡焊接到产品上。因此，烙铁头在焊锡机上起着举足轻重的作用，自动焊锡机的烙铁头不沾锡经常困扰着客户，深圳市联成兴自动化设备有限公司累积多年的焊锡经验，为客户总结下：

自动焊锡机出现烙铁头不沾锡的原因除了烙铁头本身的有点问题之外，还可能有几个其他方面的原因，具体分析如下：

- 1、使用前未将烙铁头沾锡面吃锡。
- 2、焊接时选择温度过高,容易使烙铁头沾锡面发生剧烈氧化。
- 3、使用的焊锡丝不好或焊丝中助焊剂中断。
- 4、使用不正确或是有缺陷的清理方法。
- 5、当工作温度超过350 ，而且停止焊接超过1小时，无铅烙铁头上锡量过少。
- 6、使用的助焊剂是高腐蚀性的，从而引起烙铁头快速氧化。
- 7、“干烧”烙铁头，如：焊台开着不使用，而烙铁头表面无上锡，会引起无铅烙铁头快速氧化。
- 8、接触到有机物如塑料、润滑油或其它化合物。
- 9、使用中性活性的助焊剂，没有常常清理烙铁头上的氧化物。