

佛山检测机 装配检测机 泰研

产品名称	佛山检测机 装配检测机 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

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。

自动焊锡机烙铁头如何正确使用

烙铁头是自动焊锡机重要构成部分，也是影响焊锡质量至关重要的零部件，同时也是易损件，可以说是整个自动焊锡机中脆弱的部分，属于消耗品。下面我们就来看看自动焊锡机烙铁头的使用技巧。

烙铁头使用：

温度过高会减弱烙铁头的功能，因此选择尽可能低的温度。联成兴的烙铁头的温度回复力优良，较低的温度也可充分的焊接，可保护对于温度敏感之元件。

烙铁头的清理：

应定期使用清洁海绵来清理烙铁头。自动焊锡机焊接后，烙铁头的残余焊剂所衍生的氧化物和氮化物会损害烙铁头，造成焊接差误，或者使烙铁头受损而减低温度。而联成兴自动焊锡机是具有自动清洗的功能，所以，您可以减少这样的担忧

长时间连续使用烙铁时，应每周一次拆开烙铁头清除氧化物，防止烙铁头受损而减低温度。

烙铁头不使用时：

不使用烙铁头时，不可让烙铁长时间处在高温状态，会使烙铁头上的焊剂转化为氧化物，致使烙铁头导热功能大为减弱。

烙铁头使用后：

使用后，应抹净烙铁头，镀上新的锡层，以防止烙铁头引起氧化作用。

焊锡机的工作原理：

通过加热的烙铁头将固态焊锡丝加热融化，形成液态的“焊锡”，再借助焊剂的作用，是融化掉的液态焊锡例如被焊金属之间，待冷却凝固成可靠的焊接点。当焊料为锡铅合金焊接面为铜时，焊料先对焊接表面产生润湿，伴随着润湿现象的发生，焊料逐渐向金属铜扩散，在焊料与金属铜的接触面形成附着层，使两则牢固的结合起来。所以焊锡是通过润湿、扩散和冶金结合这三个物理、化学过程来完成的。由此可以得出润湿是焊接的首要任务。

焊锡机焊锡的流程：

1、润湿：润湿过程是指已经熔化了了的焊料借助毛细管力沿着母材金属表面细微的凹凸和结晶的间隙向四周漫流，从而在被焊母材表面形成附着层，使焊料与母材金属的原子相互接近，达到原子引力起作用的距离。

引起润湿的环境条件：被焊母材的表面必须是清洁的，不能有氧化物或污染物。

2、扩散：伴随着润湿的进行，焊料与母材金属原子间的相互扩散现象开始发生。通常原子在晶格点阵中处于热振动状态，一旦温度升高。原子活动加剧，使熔化的焊料与母材中的原子相互越过接触面进入对方的晶格点阵，原子的移动速度与数量决定于加热的温度与时间。

3、冶金结合：由于焊料与母材相互扩散，在2种金属之间形成了一个中间层---金属化合物，要获得良好的焊点，被焊母材与焊料之间必须形成金属化合物，从而使母材达到牢固的冶金结合状态。