

上锡机报价 鼎工自动化 上锡机

产品名称	上锡机报价 鼎工自动化 上锡机
公司名称	深圳市鼎工自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市龙华新区大浪街道华荣路华旺工业园C栋
联系电话	13824359146

产品详情

产品特点：1) 全自动剥线沾锡机采用伺服电机及PLC控制系统，上锡机，高精度丝杆驱动使其拥有非常高的精度。

2) 本机集裁线、剥皮、上锡等功能于一体，裁线剥皮后先沾助焊剂再沾锡，极大提高了加工效率。

3) 裁线长度、剥皮长度、沾助焊剂位置及时间、上锡位置及时间、沾锡深度等均可通过程序设定。

4) 自动送锡丝功能可以设定每隔过多条线就知动送锡丝，无需人工监管。

沾锡机厂家电烙铁头不沾锡的原因：

电烙铁头不沾锡，平常在工作中经常使用电烙铁头的人总会为此而苦恼？那么究竟是什么原因而导致电烙铁头不沾锡呢？电烙铁头在无铅焊接过程中，有时会出现电烙铁头不沾锡的现象。此类情况除去烙铁头自身的质量问题外，自动裁线沾锡机厂家认为还可以从以下九个方面来找原因：

- 1、选择温度过高，上锡机报价，容易使电烙铁头沾锡面发生剧烈氧化。
- 2、使用前未将沾锡面吃锡。
- 3、使用不正确或是有缺陷的清理方法。
- 4、使用不纯的焊锡或焊丝中助焊剂中断。

- 5、当工作温度超过350℃，而且停止焊接超过1小时，电烙铁头上锡量过少。
- 6、“干烧”烙铁头，如：焊台开着不使用，而烙铁头表面无上锡，会引起电烙铁头快速氧化。
- 7、使用的助焊剂是高腐蚀性的，从而引起电烙铁头快速氧化。
- 8、使用中性活性的助焊剂，没有常常清理电烙铁头上的氧化物。
- 9、接触到有机物如塑料、润滑油或其它化合物。

全自动裁线沾锡机的主要部件工作原理

- 1、进线轮：输送线材及剥出线头。裁线机在剥短线时既剥线头又剥线尾（线长小于50mm），在剥线机剥中剥的时候除剥线头外，还具备剥开中间几处的功能。
- 2、出线轮：为裁线机输送线材及剥出线尾。（剥线机在剥短线时没有作用，需使“出线轮抬起旋钮”在“u”位置）。
- 3、进线轮间隙调节旋钮：调节剥线机的进线轮间隙，往上旋动间隙增大，自动排线端子上锡机，往下旋动间隙减小（根据线材的粗细来调整）。
- 4、裁线机进线轮压力调节旋钮：调节剥线机的进线轮压力，拉出后顺时针旋转，进线轮压力增大，拉出后逆时针旋转，进线轮压力减小。
- 5、进线轮抬起旋钮：裁线机穿线时抬起进线轮，顺时针转动旋钮为抬起进线轮，以便能够顺利穿过线材；工作时放下进线轮逆时针转动旋钮为放下进线轮，压住线材。
- 6、出线轮间隙调节旋钮：为裁线机调节出线轮间隙，往上旋动间隙增大，电线怎么上锡机，往下旋动间隙减小（根据线材的粗细来调整）。
- 7、出线轮压力调节旋钮：为剥线机调节出线轮压力，拉出后逆时针旋转，出线轮压力增大，拉出后顺时针旋转，进线轮压力减小。
- 8、出线轮抬起旋钮：取出线材时抬起出线轮，逆时针转动旋钮为抬起出线轮，以便能够顺利取出线材；工作时放下出线轮，顺时针转动旋钮为放下出线轮。
- 9、刀架总成：在剥线机中负责线材的切断，剥头和剥尾，停机状态下，上、下两刀片需打开到，以便线材顺利通过刀具。

上锡机报价-鼎工自动化(在线咨询)-上锡机由深圳市鼎工自动化设备有限公司提供。“沾锡机,自动沾锡机,双头沾锡机,打端沾锡机,全自动沾锡机”就选深圳市鼎工自动化设备有限公司(www.szdinggongauto.com),公司位于:深圳市龙华新区大浪街道华荣路华旺工业园C栋,多年来,鼎工自动化坚持为客户提供好的服务,联系人:吴先生。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。鼎工自动化期待成为您的长期合作伙伴!