

# 全自动双头沾锡机多少钱 双头沾锡机 鼎工自动化

产品名称	全自动双头沾锡机多少钱 双头沾锡机 鼎工自动化
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

如何辨别上锡机的好坏?

### 1、先看配置：

一台配置不好的机器再怎么样也好不到哪去，很多时候就是由于一粒螺丝钉或是毛刺而坏了事，因此在这一方面一定不可省，上锡机必须要用顶配。

### 2、剥线和裁线效果：

要仔细观察上锡机剥线后的线材是不是会有剥不干净，剥口不对齐，铜线是不是有被伤着，外皮有没有划伤，线材有显著曲折和长度长短不同这些。这样的话剥线和裁线长度的长短这里有个相对误差，为 $0.2\text{ mm}+(\text{设定长度} \times 0.002\text{ mm})$ 。

### 3、压接端子的作用：

一台上锡机的优劣具体是需看它压接端子的作用，假如它所压接的端子是歪的，或没有碾过铜线上，或压接口是松脱的，它将直接危害你的产品品质，这将会是一个死穴。

### 4、上锡机的速度：

假如以上3点都相差无几的状况下，上锡机的工作速度将会是它的另外一下重要指标。挑选上锡机具体还是看好它的自动化，假如上锡机的速度越高，意味着着它给你产生的效益会更高，全自动双头沾锡机多少钱，这样的话上锡机所加工的线束全是合格品。

### 5、看机器诞生久不久：

刚出来一两年的机器可能会有众多问题，不稳定，我们无法为他们的不稳定性买单。

一、生产批量大，且规格多，并以直插件为主，一台机可通用，无需调机，相比波峰焊效率相当，全自动双头沾锡机厂家，但成本大大降低，质量保证 二、有做仪器，设备的厂家，PCB规格多，但数量少，手工浸锡要求员工熟练程度高，波峰焊成本高，所以选择自动浸锡炉  
三、对于一些比较大的板在浸锡的过程中会变形，我公司专门制作了治具，使PCB在浸锡过程中不变形。全自动浸锡机的浸锡方式： 只要将上好助焊剂的之基板置放于针架上，然后按一次起动开关，即可一次将多片的各种基板焊接完成。从基板斜角入锡到水平浸锡时间以及基板出锡的角度，都经由微电脑控制，完全模拟手工浸锡原理，和波峰焊机原理。是人工速度的5倍以上，品质稳定，又可提高生产效率。

### 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，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，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，全自动双头沾锡机品牌，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，双头沾锡机，停机状态下，上、下两刀片需打开到，以便线材顺利通过刀具。

全自动双头沾锡机多少钱-双头沾锡机-鼎工自动化(查看)由深圳市鼎工自动化设备有限公司提供。深圳市

鼎工自动化设备有限公司（[www.szdinggongauto.com](http://www.szdinggongauto.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。鼎工自动化——您可信赖的朋友，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，联系人：吴先生。