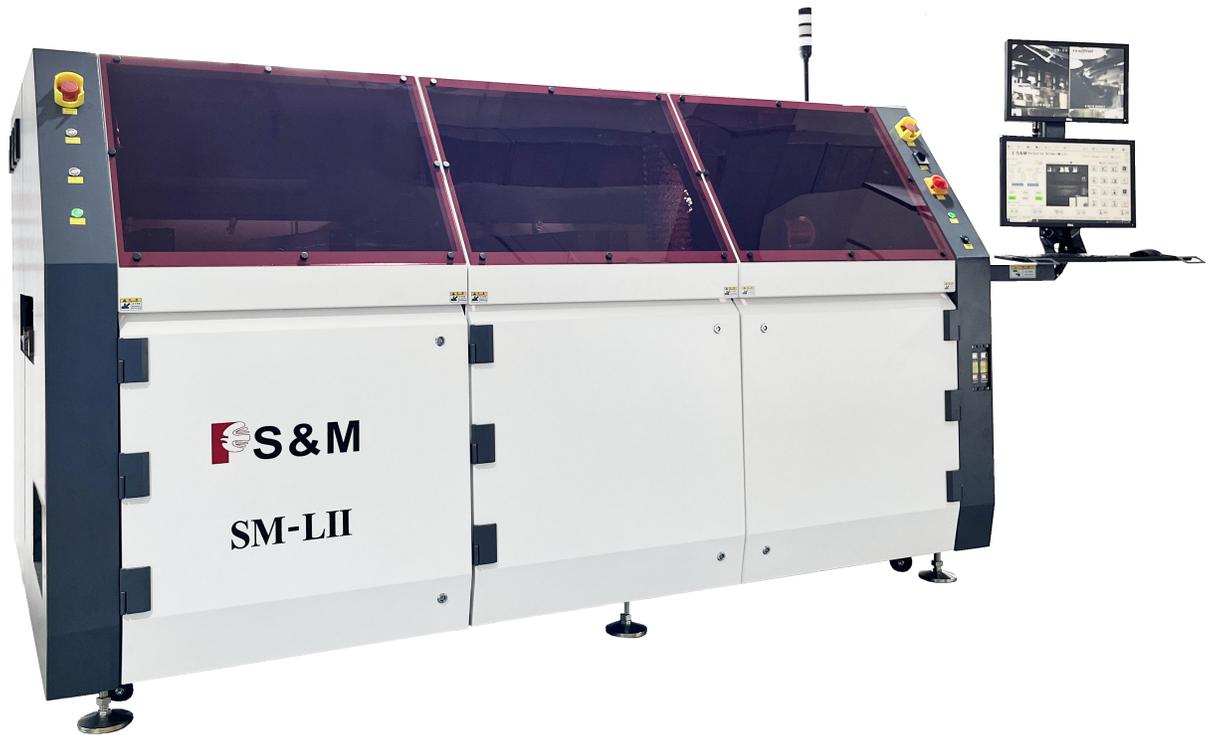




深圳市矗鑫电子设备有限公司
Shenzhen Chuxin Electronic Equipment Co.,LTD.

SM-LII

在线双平台选择性波峰焊



地址：深圳市宝安区航城街道洲石路 743 号深业 U 中心 B 栋 1701/1706

电话：0755-27711561 29878488

网址：www.chuxin-smt.com

传真：0755-29909216

SM-LII 在线双平台选择性波峰焊

特点:

- 1、采用工控机+专业多轴运动控制卡控制，可实现高精度的运动控制；
- 2、自主设计控制软件，可直接使用 PCB 图片或 GERBER 文档进行路径编程、路径起始点、焊接移动速度、空行程速度、Z 轴高度、波峰高度等均可在电脑上设定；
- 3、机台可自动监测并记录包括进气气压、运输速度、预热温度、锡炉温度等在内的关键工艺参数，同时机台具有各项常见故障的自动报警与提示功能；
- 4、机台自带配方功能，可自动记录各工艺参数的设置，以方便产品生产文件的保存与调用；
- 5、助焊剂喷嘴与焊锡喷嘴的移动，均采用铝制一体式带防护精密 X、Y 平台，由精密滚珠丝杆+伺服马达传动，控制精准，可实现低噪音的高精度传动；
- 6、产品输送由各自独立的步进马达驱动，分二段实施，前段(包括助焊剂喷涂段与预热段)为铝制导轨+进口滚子链输送结构，后段(焊锡段)采用精密不锈钢滚轮式输送结构，可实现产品传输的稳定性与准确性；
- 7、产品焊接过程可实时显示，能通过相机输送到电脑软件中，可对焊接过程进行拍照，录制视频及保存；
- 8、整体机架采用钢构焊接结构，机台稳固耐用，不易变形。

规格参数及技术参数:

机器总体

1	机器尺寸	2950(L)×1650(W)×1675(H)
2	机器总功率/运行功率	20kw/6-8kw
3	电源	3Φ380V
4	净重	1500KG
5	空气源要求	压力 0.4-0.6MPa,流量 8-12L
6	氮气源要求	压力 0.3-0.5MPa,流量不小于 5 立方/小时,纯度不低于 99.998%
7	抽风量要求	喷雾上方: 800-1000cbm/h;锡炉上方: 600-800cbm/h

载具

1	载具通过尺寸	Max L500×W500 mm(载具工艺边厚度: 3-10mm)
2	双喷嘴间距	115~250 mm
3	最大焊接面积	L500×W500 mm

控制与运输

1	控制系统	工控机+控制器
2	运输宽度	50-500 mm
3	产品输送	喷雾与与预热段; 链条输送; 焊锡段; 滚轮输送
4	PCB 运输方向	从左到右、水平运输
5	元器件最大高度	板上 100 mm、板下 30 mm
6	运输承重	小于 15kg
7	运输高度	900±20mm

喷雾运动平台

1	运动轴	X,Y,W
2	运动控制	伺服马达+高精度滚珠丝杆
3	定位精度	±0.02 mm

松香管理

1	助焊剂喷嘴	电子喷射阀*2 (喷嘴口径 130 μm)
2	助焊剂容器	压力罐, 容量 1L*2
3	酒精容量	压力罐, 容量 1L*1
4	喷雾量	2.5mL ~ 5.0mL

预热部分

1	预热方式	上热风预热, 下红外预热
2	预热功率	13.4kw
3	温度范围	常温-240°C/Often wet -240°C

焊锡运动平台

1	运动轴	X,Y,Z1,Z2,W
2	运动控制	伺服马达+高精度滚珠丝杆
3	定位精度	±0.02 mm

焊锡部分

1	锡炉类型	电磁泵
2	锡槽容量	13kg*2
3	锡温控制	PID
4	控制精度	±1°C
5	熔热时间	≤90 Minutes
6	最高锡炉温度	350°C
7	锡槽功率	1.2kwX2
8	吸嘴材料	低膨胀合金
9	标配锡嘴	5只 *2 (3、4、5、6、8) /可定制
10	锡渣量	0.5kg/锡炉/周

氮气管理

1	氮气加热 PID 控制	0-300°C
2	氮气消耗/锡嘴	2m³小时/锡嘴



注: 图片仅供参考, 具体规格型号以文字内容为主