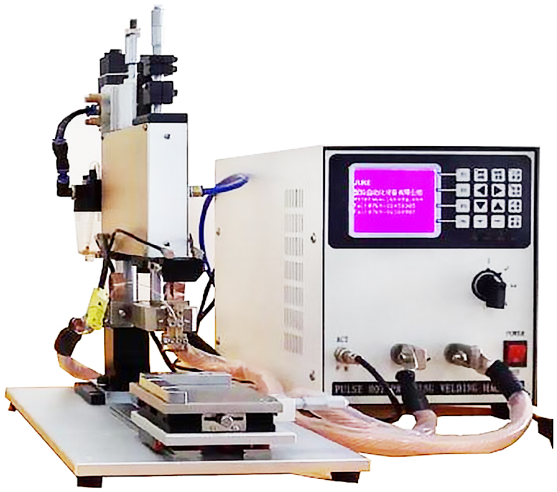
精密脉冲热压焊机 SM-H2000D

应　用



适用于同轴线、LVDS、电子线、FPC、FFC和PCB等产品焊接，树脂着铆接。

性能特点

1、焊接时间通常3~6秒；
2、焊接FPC和FFC时，如果PCB板锡量机助焊剂合适则可不另加助焊
3、本脉冲热压焊机精致，体积小巧，可直接摆放在流水线，节约厂房空间；
4、微电脑精确控制，脉冲加热快速精准，内置多组信号输出可用于自动线扩展；
5、可用多个治具，焊接时可在另一个治具上摆放产品，节约时间，提高生产效率；
6 、5段脉冲加热温度，设计温度控制精度为±3度，发热控制时间精度为0.1秒；
7、适用于同轴线、LVDS、电子线、FPC、FFC和PCB等产品焊接,树脂热熔着铆接。

热压焊接技术要点：

1、使用该设备必须要接地，焊接区域要注意高温防烫伤；
2、焊接的产品越小、越细其压力应越小，必要时设限位；
3、树脂熔合、热铆接，最高温度通常在150°C至250°C之间，熔着头须镜面；
4、影响焊接的6个因素：时间、温度、压力、焊锡质量、焊锡量、产品焊盘对位；
5、焊接的时间、温度、压力，三项数值须调整到最佳配合状态，才能出最佳焊接效果；

规　格

序号	项目	技术参数
1	规格（L*W*H）	320*245*320mm
2	加热温度	室温~600℃
3	加热时间	0.1~9.9s
4	电压要求	220V 50Hz（务必稳定）
5	额定功率	1000W
6	加热方式	脉冲放电
7	工作台行程	100mm
8	压缩空气	洁净压缩空气0.4~0.6MP
9	焊接压力	2~6KG
10	热压焊头上下行程	20MM（机头主轴上下可调）
11	生产效率	焊接时间3-6s，平均约250-350件/小时