

带在线测温功能的台式氮气无铅回流焊机

MODEL:T200N+



T200N+是什么?



一台T200N+氮气无铅回流焊机 = 一台T200N氮气无铅回流焊机 + 一台单通道温度曲线测试仪

顾名思义，就是一台T200N+的台式氮气无铅回流焊机不仅具备了无铅焊接的功能，同时具备了温度曲线测试仪的功能。

在SMT领域，为了获得更好的焊接效果，需要不断调整回流焊机的温度曲线，我们调试的参考数据就是成为回流焊机“黑匣子”的温度曲线测试仪所记录的电路板焊盘上面时间检测到得温度数据，这个黑匣子主要用于回流焊过程的温度监测、焊接工艺调整和改进，焊接过程及各种工艺参数的分析和调整。同时可以储存各类数据，便于产品的质量追溯和反馈。更大的满足ISO9001质量体系的要求。

T200N+具有可靠性高、电路板焊盘实际温度实时检测，温度曲线显示图可以任意拉动、

▲电话: 010-51669522 51669533 ▲传真: 010-51669522-816

1 ▲手动丝印机 ▲半自动丝印机 ▲全自动丝印机 ▲手动贴片机

▲网址: www.torch.cc

▲全自动贴片机 ▲回流焊炉

▲波峰焊▲地址: 北京市朝阳区酒仙桥甲十号院A座6D

▲邮编: 100016

T200N+ 诞生历程

2001年，同志科技的 T200A 上市，到现在已经 8 年，是行业内第一款无铅型的台式回流焊机。

2005年，T200C 作为一个划时代的产品上市，T200C 的上市打破了台式回流焊机只能用仪表控制的市场空白。

2006年，T200N 作为国内第一款氮气无铅回流焊机上市，T200N 走进了美国德州仪器，美国德州大学，德国 Status Pro 公司，新加坡 LOGICOM 公司，上海伟创力，大唐微电子，天津大学，上海交通大学，北京工业大学，振华半导体等知名企业和大学研究机构的实验室和工厂。三年多的使用历程，在有效提高无铅焊接的产品质量方面，T200N 功不可没。如何更好的解决客户无铅焊接的试制和小批量高质量的生产的实际问题，是我们同志科技多年来一直视为己任的努力方向。

同志科技研发团队在八年 SMT 技术工艺积淀基础之上，根据国内外知名研究机构、电子厂的实际需求和高职院校、研究所小批量试制的实际需要，精心开发出在台式氮气回流焊领域中划时代的新产品 T200N+。是中小型电子厂小批量多品种生产和电子企业、科研院所科研生产必备的理想设备，同时也是大中型贴片生产线中配备的互补设备。

T200N+ 独特之处

第一、T200N+ 具有 T200N 的所有优点。

第二、T200N+ 增加了单通道温度曲线测试仪的功能（多通道备选），成为目前国际上氮气无铅回流焊机的扛鼎之作，填补国际国内市场的空白。

第三、T200N+ 整机采用同志科技获得国家专利的台式回流焊机加热器安装技术，温度更加均匀，温度均匀型达到 10 度以内，为目前业界最高标准。

第四、T200N+ 整机采用同志科技获得国家专利的台式回流焊机热风循环和排风技术，有效提高回流焊机内温度均匀度和热风循环的导流效果。

第五、T200N+整机采用同志科技获得国家专利的台式回流焊机仓门传动装置，确保回流焊机焊接完成后 PCB 在输出时平台不会振动，同时保证 PCB 焊接后芯片不会移位，有效提高焊接质量。

第六、T200N+采用节约氮气的技术，仓门打开后，氮气自动关闭，仓门关闭后，氮气自动打开。有效降低焊接时氮气的使用量，明显降低产品的使用成本。

第七、T200N+配置主动式排烟功能。方便焊接后废气的排放。

第八、T200N+增加了焊接后产生废气的过滤净化功能。使用更加环保。

第九、T200N+采用同志科技专利自动门技术，焊接完成后，仓门自动打开，有效提高生产效率，同时自动门技术配合密封装置，有效提高回流焊机炉腔的保温效果，同时达到了节约氮气的目的。

T200N+技术特点

独有特色

▲ 计算机控制

通过软件对控制器参数进行操作，提高生产效率，可满足产品多样化的情况下的焊接生产。



▲ 高精度、多功能；

突破小型回流焊机仪表控制编程难，修改参数难，温度曲线存储有限等不足，采用自主研发的温度控制软件，温度曲线设置直观、可存储大量温度曲线，同时自带分析统计功能和打印功能，您想焊接多少种产品，记录多少次实验数据都不怕！

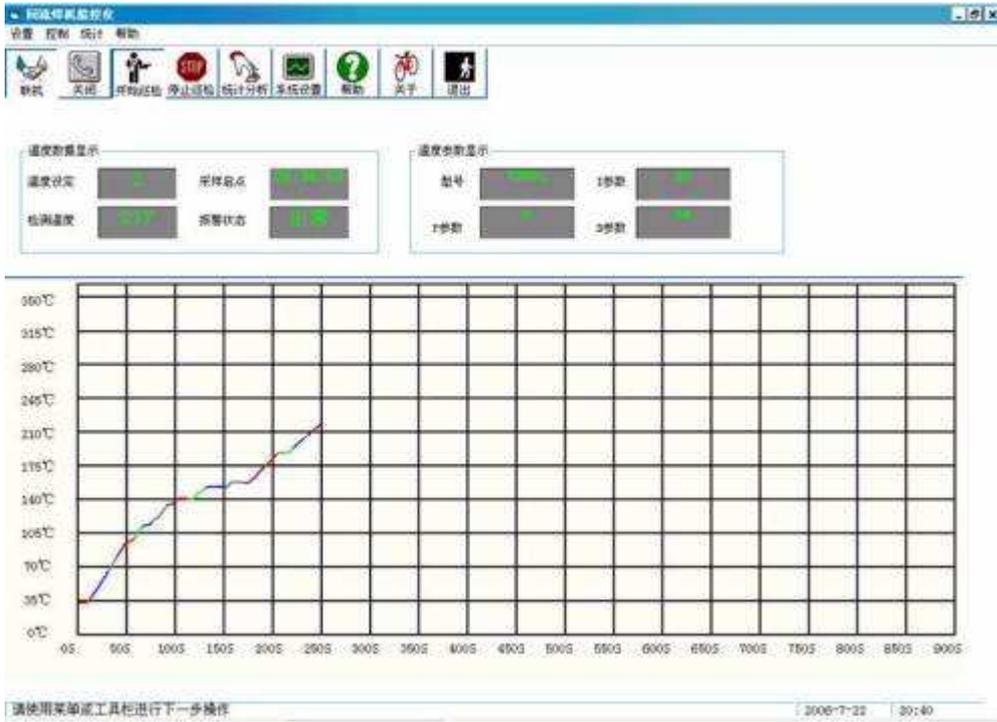


40 段温度曲线批量设定

▲ 可视化操作，温度曲线的实时显示和焊接过程的实时观测，是科研教学 最佳选择

- 温度曲线实时检测

实时检测每一次焊接的温度曲线，可在焊接同时显示出实际的温度曲线，方便无铅工艺曲线的调整和掌握，特别是保温区和熔融区等关键点的控制。

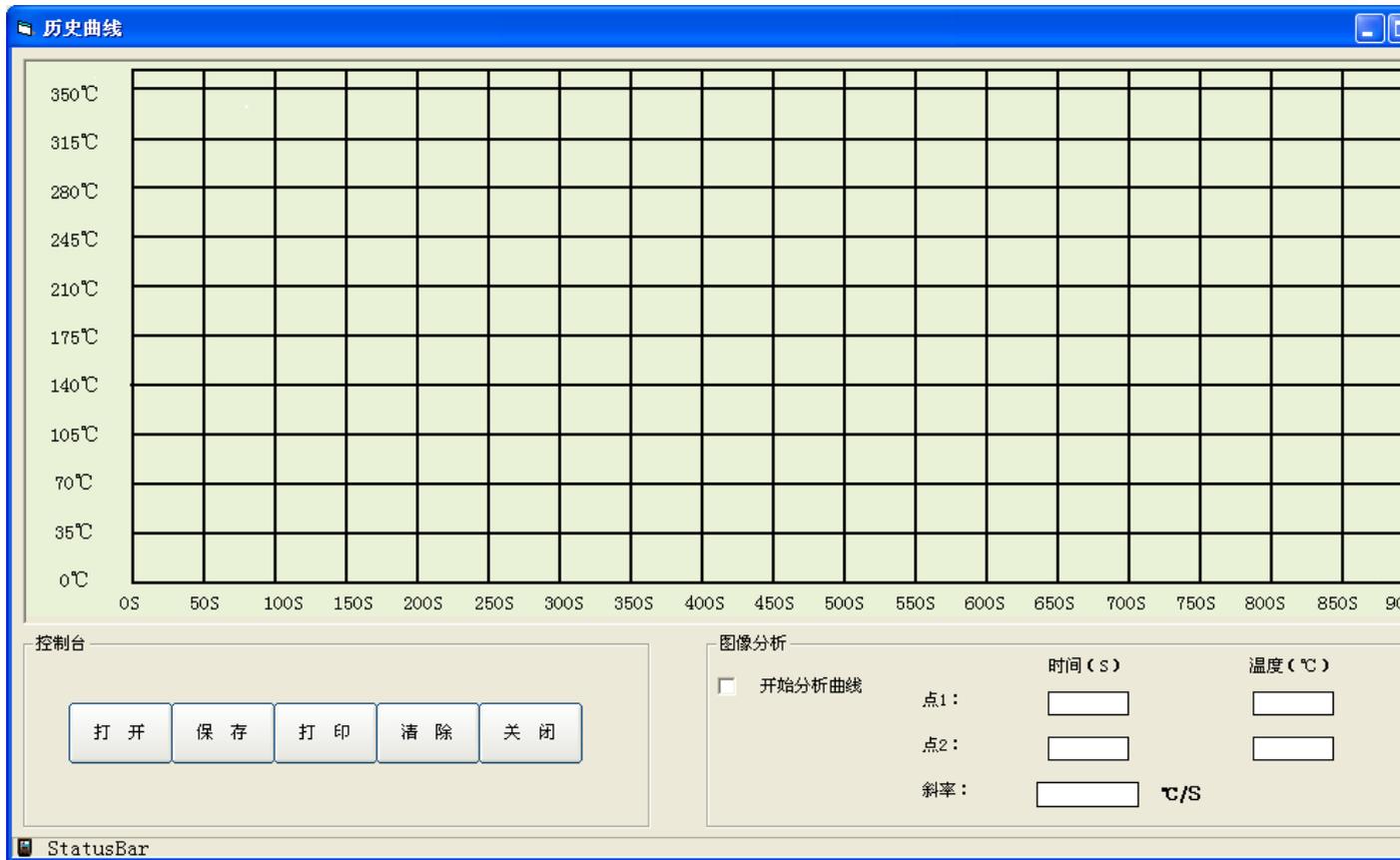


正在检测的温度曲线



检测好的温度曲线

▲ 曲线分析功能，实时检测后的温度曲线和历史温度曲线都可以进行分析，便于修改和完善曲线。



T200N+ 技术特点

型号	T200N+
控温段数	40 段，可根据实际的需要在软件中选择设定温区数量、焊接时间和温度等参数
温区数目	单区多段控制
控温系统	电脑控制系统，SSR 无触点输出（计算机选配）
温度准确度	± 2 °C
温度均匀性	最大±10°C

温度范围	室温-360 °C
发热来源	红外线 + 热风对流方式
有效工作面积	230mm × 260mm (大于 A4 纸)
焊接时间	3min ± 1min
氮气流量	0-5L/min (氮气源选配)
温度曲线	可根据需要实时设定、调整和保存温度曲线，同时可以实时检测和分析被焊接电路板上面实际的温度
温度曲线测试仪功能	标配单通道 (多通道选配)
冷却系统	横流式均衡快速降温
排烟接口	标配 Φ90mm
控制软件	TORCH 同志科技
额定电压	AC 单相, 220V; 50Hz
额定功率	3.8KW
平均功率	1.2KW
重量	42kg
尺寸	长×宽×高 (670×555×370mm)

★如果产品改型，恕不另行通知，购买时请以实物为准！

专注成就一流企业

专业铸就一流产品

