

小型波峰焊机

MODEL: TB780D



一. 助焊剂涂敷系统

序号	名称	功能特点
1	喷嘴	进口喷嘴，雾化效果极佳
2	气路系统	水隔队调节器压阀，亚德客电磁阀，耐腐蚀气管
3	喷嘴移动系统	无杆气缸驱动，喷雾速度及喷雾板宽度可手动调节
4	助焊过滤系统	助焊剂收集装置由多层助焊剂收集网，清理方便
5	流量控制	耐腐蚀流量计控制及显示助焊剂流量


二. 预热系统

序号	名称	功能特点
1	预热长度	600mm
2	预热温度范围	室温—260℃
3	控制方式	采用一段 PID 独立控温，确保焊接工艺。
4	加热方式	高效红外发热，温度均匀，热交换速度快，采用高速 PID 补热。
5	预热的安全性	表面温度低于助焊焊剂的燃点，无起火隐患，安全可靠。
6	加热功率	总功率 12KW，正常后为 6KW。
7	预热效果	可满足批量生产 PCB 无铅焊接所需的预热要求，温度均匀，PCB 温差小


三. 波峰焊接系统

序号	名称	功能特点
1	材质	316 不锈钢
2	容量	同志科技独特设计的 100KG 双波峰锡炉，为你的第一次投资节约了资金。
3	锡炉温度范围	室温—300℃可调 

4	波峰高度范围	0—8mm 可调，并保持波峰平衡。
5	功率（发热管）	6KW，发热均匀，寿命长。融锡时间为 1 小时，与普通锡炉比较，融锡每小时省电 6KW，恒温时省电 3KW。平均每天为你节约 60 元左右电费。 (普通锡炉为 12KW。)
6	独特喷口	双波峰设计，采用独特的创新平流波技术，波峰平整稳定，大大减少高密度 SMD 漏焊。
7	加热控制系统	PID 温控方式，控温精度±2 度。
8	锡炉移动方式	可手动进出。
9	波峰马达	清华紫光马达，运转平稳，无极调速。 

10	放锡管道	<p>特制螺纹堵头，方便可靠。</p> 
----	------	--

四. 冷却系统

序号	名称	功能特点
1	冷却风机	独特冷却设计，冷却效果可达到同类进口设备的效果。冷却效果极佳。 

五. 传输系统

序号	名称	功能特点
1	链爪	优质不锈钢爪，耐腐蚀，不变形
2	导轨系统	调宽导轨采用特制强力铝型材，美观坚固，稳定耐用
3	运输速度范围	0—1800mm/min 可调
4	控制精度	台湾无极调速马达，便于调试和维护
5	运输方向	右-左或左-右可选
6	运输角度	3—8 度
7	调宽装置	手动调宽
8	PCB 板宽度尺寸	50—200mm
9	零件高度尺寸	板上≤130mm 板下≤8mm（可根据客户要求特殊定制加高型）



六. 外型

序号	名称	功能特点
1	外型尺寸	1400*1000*1500MM（此为机器外壳尺寸，如果包括上板系统，冷却系统，整机长度为 2100MM）
2	颜色	电脑白
3	重量	650kg
4	电源	3 φ 380V 50HZ

七. 控制部份

序号	名称	功能特点
1	面板按钮控制	可以手动/自动控制，运输速度可调，温度数显可调
2	短路保护	采用多极短路保护，主电源采用三菱空开保护，预热区锡炉区都采

		用空开保护，控制部分采用熔断电源
3	急停保护	在机器前后部共有两个急停保护，异常发生时可快速切断电源
4	整机控制	采用性能可靠的继电器控制。
5	运输速度控制	台湾马达保证运输马达的速度稳定。
6	助焊剂喷涂	发泡式（喷雾式可选）
7	波峰控制	台达变频器，无级变频调速，使波峰更平稳。
8	马达过流保护	采用变频器过电流保护，当电机过载时，自动切断马达电源，保护马达不被烧坏
9	电器装配部分 采用模块化	电器件按控制分为主电模块部分及控制模块部分，方便维修
10	正常/启动功率	6KW/12KW