

锡球喷射焊接台



锡球喷射焊接台

SUWLLXQPS05



产品简介

整台设备由大理石结合钣金方通组成，确保高速焊接机台振动小稳定性高。采用双工位工作模式，最大限度利用锡球出射头提高焊接效率。焊接部分搭载直线电机结合送料研磨模组实现短距离平稳启停、长间距快速响应，高标准的重重复定位精度从而保证产品焊接一致性、稳定进。先进的锡球喷射技术可满足精密电子元器件锡焊焊接，出球速度最快可达3球/s，进而避免传统的电烙铁锡丝焊低精度、低效率弊端，同时设备操作简便，极大程度提高客户产品产能，达到高效益、高回报的双赢局面。

工作流程

人工上料→视觉定位→喷球焊接→人工下料

设备特点

- 高性能 最快2球/秒焊接效率，双工位交替协作实现不停顿焊接；
- 高精度 锡球直径公差±0.02mm，锡量一致性好，直线电机模组，焊接精度高；
- 超灵活 锡球100-1200um可快速切换，兼容 SnPb、SnAg、SnAgCu等多种材料锡球；
- 低维护 日常仅需定期锡球添加与喷嘴清洗、更换，维护保养简单。

技术参数

激光参数	
激光功率	50W—200W
激光波长	915nm/1064nm
激光类型	连续半导体激光器/连续光纤激光器
激光能量	0-100J
脉冲宽度	0.2-1000ms
能量稳定性	±3%
轴参数	
上料轴数	2
焊接头数	1
焊接范围	250*250mm
最大速度	300mm/s
重复精度	±20um
工作台参数	
温度	15-25°C
湿度	30%-80%
洁净度	Class 10000 and below
外型尺寸 (L*W*H)	1200*1200*1900mm
电压&最大电流频率	220VAC, 最大电流25A, 50/60Hz
喷球系统参数	
喷球效率	最快3球/s
锡球直径	100-1200um
喷嘴寿命	100K-200K次
氮气输入压力	3-10Bar
氮气管直径	ø6mm
压缩空气输入压力	最大7Bar
压缩空气气管直径	ø8mm

样品展示



摄像头模组
+PIN脚



硬盘磁头
+PIN脚



NTC热敏芯片
+导线



PCB板
+连接器



连接器
+PIN脚



深圳市联赢激光股份有限公司

公司总部：深圳市南山区南山智园崇文园区2号楼1203

深圳基地：深圳市龙岗区宝龙街道宝龙三路4号宝捷讯工业园

惠州基地：惠州市仲恺高新区陈江街道联赢科技产业园

江苏基地：江苏省溧阳市中关村泓叶路88号联赢科技产业园

日本公司：〒141-0031 東京都品川区西五反田7-22-17 T O C ビル10階36号

电话：0755-86008898 服务热线：400 885 4168

网址：www.uwlaser.com