

广州电路板波峰焊加工厂电话

生成日期：2025-10-22

波峰焊工艺流程是经过元器件安装后，印制电路板被送入涂敷助焊剂的装置内。对印制电路板喷涂助焊剂。喷涂完毕后送入预热器，对印制电路板进行预热。然后送到波峰焊槽中进行焊接，焊接时间3s左右。焊好的印制电路板被强风冷却，冷却后的电路板送入切头机进行元器件的引线脚的切除，引脚切除后，对电路板进行清洗。后电路板被送入硬件装配线进行整机装配。波峰焊接应注意的要点：1、波峰焊接前应对设备的运转情况、待焊接印制电路板的质量及插件情况进行检查。2、在波峰焊接过程中应经常注意设备运转，及时清理锡槽表面的氧化物添加聚苯醚或蓖麻油等抗氧化剂，并及时补充焊料。3、波峰焊接后要逐块检查焊接质量，对少量漏焊、桥连的焊接点，应及时进行手工补焊修整。如出现大量焊接质量问题，要及时找出原因。波峰焊：实现元器件焊端或引脚与印制板焊盘之间机械与电气连接的软钎焊。广州电路板波峰焊加工厂电话

波峰焊生产对气源要求：根据波峰焊的要求配置气源的压力，可利用工厂的气源，也可以单独配置无油压缩空气机。一般要求压力大于7kgf/cm²要求清洁、干燥的空气，需要对压缩空气进行去油、去尘、去水的净化处理。较好词啊用不锈钢或耐压塑料管做空气管道，不用铁管做空气管道。波峰焊设备有排风及烟气排放要求，应根据波峰焊说明书要求配置排风机。一般要求排风管道的较低流量为14-15m³/min波峰焊生产对工作环境要求：波峰焊设备和工艺材料对环境的清洁度、湿度、温度都有一定的要求。为保证设备的正常运转和组装质量，对工作环境有严格的要求，工作间要保持清洁卫生，无尘，无腐蚀性气体，环境温度控制在23±3摄氏度为佳，相对湿度为45%-70%RH根据以上条件，由于北方气候干燥，风沙较大，需配备双层玻璃厂房及空调。厂房内保持清洁卫生、无尘土、无腐蚀性气体。生产车间应有清洁度控制，清洁度控制在：50万级。天津专业波峰焊加工价格波峰焊：熔融的焊料波作为热源，它一方面流动以冲刷引脚焊区，另一方面也起到了热传导作用。

选择性波峰焊接完全可以替代带有专门保护膜的波峰焊来实现对插装元件的焊接。尽管波峰焊具有较高的生产率，但选择性波峰焊接具有更强的灵活性，而且也不需要价格昂贵的夹具。同时，在波峰焊中，焊接过程对板上已焊的表面贴装元件有着很大的影响。对于已焊有表面安装元件的PCB焊接，除了需要在已焊元件的表面贴覆专门的保护膜外，为保证焊点的质量，对焊料波的高度和压力提出了更为严格的要求。通常焊料波的高度要求达12mm这样增加了锡渣的产生，更容易发生氧化并产生毛刺，必须用氮气加以保护。手工焊接的劳动力成本较高，同时容易产生诸如焊料过多或不足、助焊剂残留、残余热应力过大多种缺陷。与高工时成本的手工焊接工艺相比，选择性波峰焊接则极大地提高了焊接的质量，这足以弥补其设备昂贵的不足。目前，在线的绝大多数产品平均约有20到400个待焊接点。选择性波峰焊接由于具有很强的灵活性，同时整个工艺过程可以采用程序控制，从而为PCB的设计者缩小产品尺寸、降低生产成本、提高质量提供了新的工艺途径，并将逐渐成为较佳的焊接方法。

波峰焊工艺要知道的点：1、波峰焊的波峰面：波峰焊波的表面均被一层氧化皮覆盖，它在沿焊料波的整个长度方向上几乎都保持静态。在波峰焊接过程中PCB接触到锡波的前沿表面氧化皮破裂PCB前面的锡波无褶皱地被推向前进。这说明整个氧化皮与PCB以同样的速度移动。2、波峰焊点成型：当PCB进入波峰面前端。1) 时基板与引脚被加热，并在未离开波峰面。2) 之前整个PCB浸在焊料中即被焊料所桥联，但在离开波峰尾端的瞬？少量的焊料由于润湿力的作用粘附在焊盘上，并由于表面张力的原因？会出现以引线为中心收缩至较小状态。此时焊料与焊盘之间的润湿力大于两焊盘之间的焊料的内聚力。因此会形成饱满圆整的焊点，离开波峰尾部的多余焊料由于重力的原因回落到锡锅中。波峰焊加工的工艺：预热的过程对于焊接有很大作用的。

选择性波峰焊的优点：较大的设备亮点是占用生产面积小。只需要两个平方就足够容纳下。该设备。比我们常规意义上的生产型设备要小很多。在深圳寸土寸金的地方也算是节约一点成本吧。第二个公认的设备亮点是运行成本少。当然这也是因为设备的结构决定的，小喷嘴或者我们就要定制喷嘴。因为既然特点是小，那么它所需要花费的电力人力。耗材费都是较少的。从这一点来看，也是他的缺点。就好比我们正常的人一样吃的少的自然力气就少。通俗来说就是生产效率相对会比较低。至于后期的维护成本就更不用说了。就是一个喷嘴的事情。锡炉小容锡也少，十二公斤左右。同时公司有自己的自主研发自主知识产权。根据波峰焊的要求配置气源的压力，可利用工厂的气源，也可以单独配置无忧压缩空气机。广州电路板波峰焊加工厂电话

波峰焊：为了保证焊区升温，焊料波通常有一定宽度，当组件焊接面通过波峰时就有充分的加热、润湿等时间。广州电路板波峰焊加工厂电话

波峰焊工艺流程：1. 单机式波峰焊工艺流程。元件成型--PCB贴胶纸(视需要)一插装元器件一涂覆助焊剂一预热一波峰焊一冷却一检验一撕胶纸一清洗一补焊。2. 联机式波峰焊工艺流程□PCB插装元器件一涂覆助焊剂一预热一波峰焊一冷却一切脚一刷切脚屑一涂助焊剂一预热一波峰焊一冷却一检验一清洗一补焊。3. 浸焊与波峰焊混合工艺流程□PCB插装元器件一浸涂助焊剂一浸锡一检查一手推切脚机一检查一装筐一上板一涂助焊剂一预热一波峰焊一冷却一检验一清洗一补焊。广州电路板波峰焊加工厂电话

上海矽易电子有限公司是一家生产型类企业，积极探索行业发展，努力实现产品创新。公司是一家有限责任公司（自然）企业，以诚信务实的创业精神、专业的管理团队、踏实的职工队伍，努力为广大用户提供高品质的产品。公司拥有专业的技术团队，具有PCBA设计、代加工，线路板设计、代加工，三防漆涂覆代工，波峰焊代加工等多项业务。上海矽易电子顺应时代发展和市场需求，通过高端技术，力图保证高规格高质量的PCBA设计、代加工，线路板设计、代加工，三防漆涂覆代工，波峰焊代加工。