



Saldatura su circuiti stampati PCB

Obiettivo Riscaldare leghe di stagno con o senza piombo per processi di saldatura su schede elettroniche.

Materiali Schede elettroniche PCB, leghe di stagno preformata con o senza piombo

Temperatura

Frequenza 300-400 kHz, a seconda dell'induttore

Apparecchiature Convertitore di frequenza Ambrell EasyHeat 0224 equipaggiato con una workhead contenente due condensatori da 0,66 μF per una capacità totale di 1,32 μF . Induttori diversi sviluppati appositamente per i singoli processi di saldatura.

Processo Vengono usati tre induttori per riscaldare aree diverse del circuito stampato a seconda delle dimensioni e della posizione dell'area da saldare. Un meccanismo automatico provvede a posizionare con precisione la testa di riscaldamento e l'induttore. Il processo avviene in tempi da 1,8 a 7,5 secondi a seconda dell'area interessata. Nei casi in cui viene usata una lega di stagno lead free il tempo del processo è leggermente più lungo.

Risultati Il riscaldamento a induzione apporta numerosi vantaggi al processo: - il processo viene automatizzato e non necessita del lavoro di operatore qualificato - il riscaldamento è estremamente preciso - l'apporto di stagno è controllato - ottima fusione dello stagno senza surriscaldare la scheda o danneggiare circuiti adiacenti

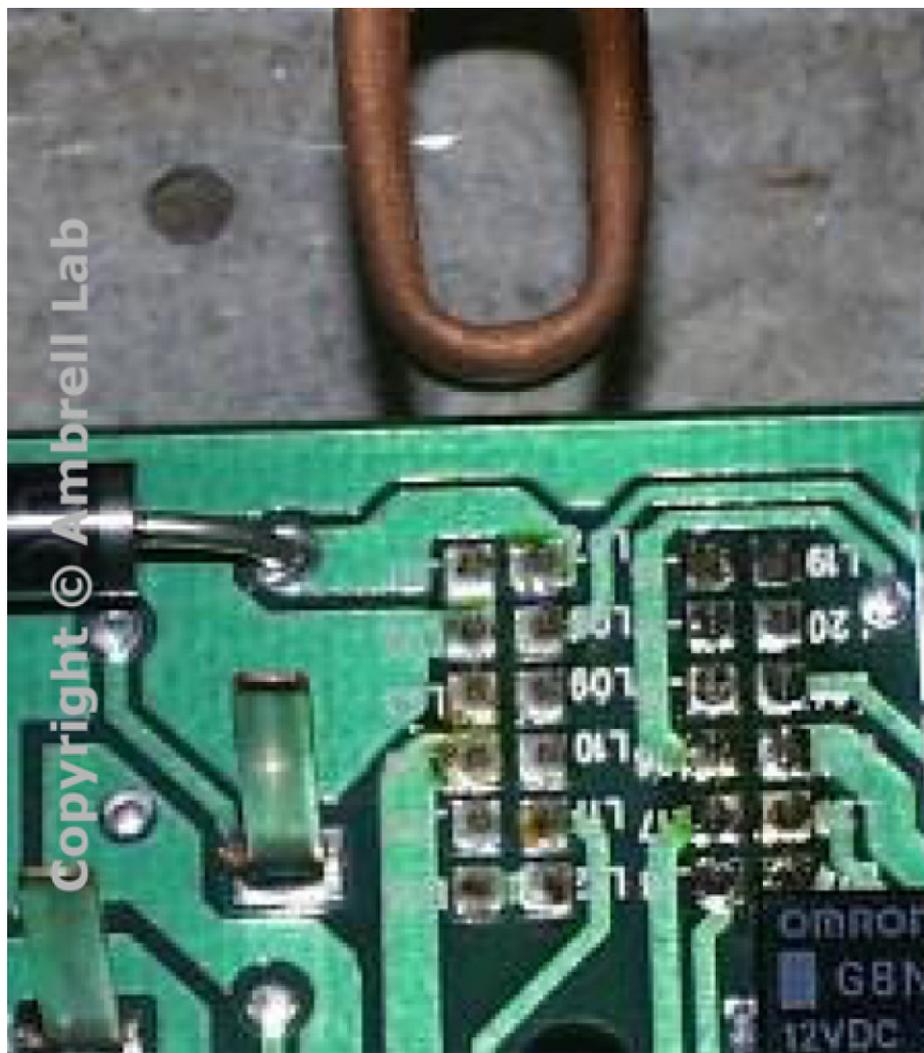


AMIND ITALIA



AMIND ITALIA

Immagini



AMIND ITALIA

Amind Italia sas - Riscaldatori a induzione
via della Ricostruzione 29 B - 20835 Muggiò (MB) tel.039 794906 fax 039 8942380
info@aminditalia.com - www.aminditalia.com - www.ambrell.it