



VP1000

新一代蒸汽式焊接系统

ASSCON 的蒸汽回流焊接系统树立了现代焊接技术的标准。

现代化的机器设计和特别的工艺原理使它轻松对几乎所有最复杂的表面贴装组件在无铅环境下实现零缺陷焊接。像 QFP, BGA, 倒装芯片等元件混合组装都能获得高焊接品质。



通用载具可以放置不同的电路板

ASSCON VP1000 系列机器提供三个型号, 分别适用于不同的电路板尺寸: 400x400 mm, 600x400 mm 和 600x600 mm。

ASSCON VP1000 非常适合于需要经常转换品种的中小批量装配, 通用的焊接载具使系统极具灵活性。

蒸汽焊接的物理特性保证完全稳定的工艺条件。整个焊接过程焊接件都处于无氧环境中。

永远不会发生基板过热而导致元件或 PCB 的损坏, 最大焊接温度不会超过媒质的沸点。

热传导发生在蒸汽的冷凝过程中。通过调节预热和焊接过程中的电力供应可轻松的获得所要求的工艺曲线, 从而获得加热过程中的升温 and 降温斜率。

这点可有效地保证整个组件的均温性。整个基板的温差约为零度。因此可毫无问题地进行任何复杂元件的可靠焊接。

由于热传导效率非常高, 所以能量损耗也非常低。

工艺参数的设定可通过简单的温度斜率来实现。所需的焊接时间以及焊接是否完成都由机器自动控制完成。(自动侦测是否完全熔锡)

优势：

- 经济的系统满足最高的焊接技术要求
- 无氧环境的预热和焊接工艺
- 焊接件的均温性非常好
- 不会产生过热现象
- 没有阴影效应
- 高重复性的工艺条件
- 电力损耗非常少
- 无需额外时间进行温度测试
- 低使用成本
- 可灵活通用于连续生产或独立操作

VP1000



机器设计

机器具有独立架构。它包括一个电路板装卸机构，焊接区，冷却和控制器。

多功能工艺室是机器的关键部分，由不锈钢材料制造。大功率加热器嵌在腔壁上，辅以隔热装置。温度感应器监控着加热器、液体、蒸汽和冷却区的温度，保证最佳的工艺可靠性。

高效冷却区配备了特别的吹风系统，通过此装置导热媒质被循环利用，微米级自动精密过滤系统去除媒质中残留的助焊剂等杂质。助焊剂则被分离然后进入内部过滤器。

集成的排气装置可由机器工艺室外围消除电路板产生的蒸汽和气味。控制器可通过程序连接外部排气管。

工艺冷却系统集成在机器底部。

机器的控制器是一个集成的控制箱，包含开关、控制、调整、和安全等所有功能。触摸屏式智能操作面板实时显示机器状态，同时可对机器进行操作和编程。



控制面板 (彩色触摸屏)

焊接工艺

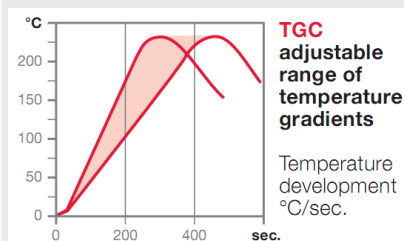
利用蒸汽作为导热媒质，焊接产品(无论尺寸或重量如何)均匀地加热到设定的预热和焊接温度。产品的几何参数，比如零件外形、封装密度等对于加热过程都不会产生重要影响。无氧环境，高密度的蒸汽把氧气隔离在焊接区域以外，无需使用保护气体即可获得优异焊接质量。



焊接区工艺室内部 (有PCB和载具)

ASSCON 工艺一览:

- 智能式 SMT 回流焊接系统
- 无氧环境，无氧预热和焊接
- 完全适应于无铅工艺
- 应用 TGC, ASB 和 ETR 技术达到最佳可靠性工艺。



- ASB (自动侦测熔锡)，自动监测焊接过程是否完成
- TGC (温度斜率控制)，调整预热过程的升温斜率
- ETR (能量转换比率)，所有工艺参数可编程和完全受控。
- 存贮焊接程序
- 由于能量高效利用，所以运营成本大大降低

型号	最大焊件尺寸
VP1000-44	400x400 mm
VP1000-64	600x400 mm
VP1000-66	600x600 mm



旭義普国际贸易(上海)有限公司
SIP Technology (Shanghai) Co., Ltd.

Co. Reg. No.: 773266871

上海市黄浦区汉口路515号, 汇金大厦1211室. 邮编: 200001

No.515, Han Kou Road, Hui Jin Tower, Unit 1211, Shanghai 200001, P.R.China

Tel: +86-21-6322-2561 / 6360-5822

Fax: +86-21-6322-6772