



VP 450

蒸汽式焊接系统

- 适用于实验室和试制样品生产

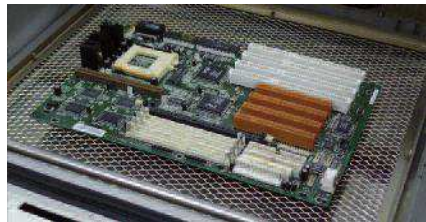
ASSCON 的蒸汽回流焊接系统树立了现代焊接技术的标准。

现代化的机器设计和特别的工艺原理使它能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无缺陷焊接。像 QFP, BGA, 倒装芯片等元件混合组装都能获得高焊接品质。

VP450 焊接系统专为实验室和小批量试制样品生产设计。根据机器的设计理念, 无需特别安装即可直接放置于任何地方。仅需要 230 伏普通交流电源即可操作。

机器设计

机器设计结构简单, 易于操作, 能轻松实现零缺陷的高质量焊接。由于外观尺寸小巧并使用常用的民用电力, 机器可以毫无限制地放置在生产线的任何地方。智能工作单



元由电动升降台和工作载板组成。温度感应器监控着加热器、液体和蒸汽的温度, 保证绝对的工艺可靠性。自动侦测导热媒质的型号和温度。

机器可以配备智能闭环冷却装置及自动液位控制装置。整个焊接过程都可以通过透明的玻璃窗口进行观测, 给用户更直接的视觉焊接效果。快速启动功能使机器在待机模式下保持低能耗, 并在极短时间内快速恢复到生产状态。

焊接过程

打开机器外盖后, 将焊接组件直接放在工作载板上。电动马达将载板下降

至焊接区。蒸汽开始加热, PLC 根据预设的升温低斜率参数进行监控。在生产过程中有联锁保护装置锁紧外盖防止意外打开。机器自动侦测完全熔锡后, 工作载板上升至冷却区, 冷却风扇开始工作。冷却结束后, 机器提示焊接过程结束, 等待下次生产过程的开始。

典型应用

- 实验室应用, 测试和验证焊接工艺
- 制定焊接温度曲线
- 可靠焊接单件 SMT 电路板
- 小批量生产应用
- 锡膏和基板的质量分析
- SMT 不良元件返修, 可完成元件拆除和再焊接, 是传统返修台的最佳替代

VP 450



技术优势

蒸汽焊接的物理特性保证完全稳定的工艺条件。

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。

由于高密度的蒸汽把氧气隔离在焊接区域以外，整个焊接过程都处于无氧环境中，无需使用保护气体即可获得优异的焊接质量。

永远不会发生基板过热而导致元件或 PCB 的损坏，最高焊接温度不会超过媒质的沸点。如：无铅焊接时使用 230℃。

热传导发生在蒸汽的冷凝过程中。通过控制预热和焊接过程中的电力供应可调节升温 and 降温斜率，从而轻松获得所要求的工艺曲线。

这点可有效地保证整个组件的均匀性。整个基板的温差接近零度。因此可毫无困难地进行任何复杂元件的可靠焊接。



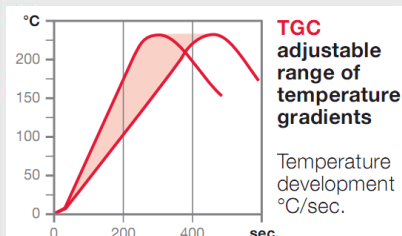
控制电路



操作面板

VP450 工艺一览:

- 智能型实验室回流焊接系统
- 自动媒质识别
- 方便调节升温斜率
- 使用 TGC 和 ASB 进行工艺优化
- 无氧环境，无氧预热和焊接
- 完全适用于无铅工艺
- 导热媒质可循环使用
- 智能冷却系统
- 省电的快速启动功能



最佳的工艺可靠性:

- 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
- OPC (可视工艺控制)，工艺过程可视化。

技术数据

焊接载具尺寸	450 x 450 mm
最大组件高度	100 mm
电力供应	230 VAC / 50 Hz
耗电量	3,2 kW
媒质容量	3,0 kg



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