

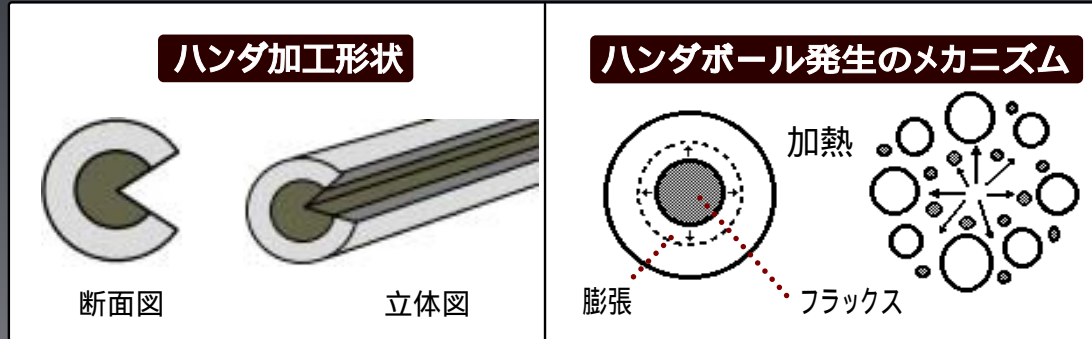
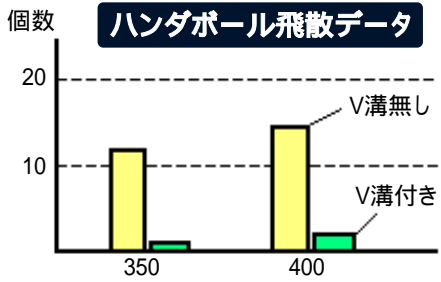
系ハンダV溝加工機 BONシリーズ

ハンダに溝を形成 加熱時のフラックス爆発を抑制し、ハンダ飛散(ボール)を軽減!

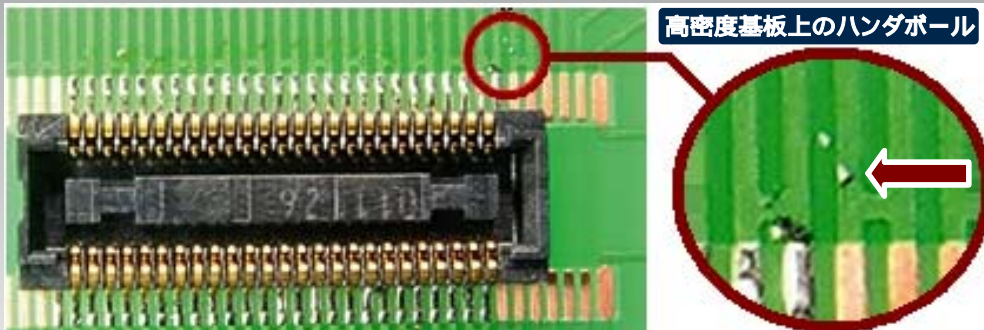
特徴

ヤニ入り系(線)ハンダに、V溝を入れる事で、コテ作業時に生じる熱によるフラックス暴発を抑制し、ハンダ飛散(ボール)の発生を軽減します。

作業の直前にV溝を入れるため、フラックス成分を劣化させる事なく、ハンダ付品質を一定の水準に保ちます。V溝を通じて、滲み出るフラックスが、ヌレ性を改善させるので、ハンダ付品質を高いレベルに保つと同時に作業性の向上に寄与します。



項目	品番	BON-8103	BON-8203	BON-6002
分類		細線用		中～太線用
入力電圧		100V	220V	100/110V
ハンダ適用径		0.3～0.8		0.6～1.2
周波数		50/60Hz		
ハンダ送り量		37/44mm/sec		40/48mm/sec
作動方法		フットスイッチ		
本体寸法 / 重量		(W)70 × (D)104 × (H)160mm		(W)142 × (D)122 × (H)160mm
本体重量		1,172g		1,950g



比較表 / V溝の有無によるハンダ飛散発生量(作業ポイントからの距離別)

ハンダ条件	飛散滴	飛散的の中心からの距離 (mm)								合計
		5～10	10～20	20～30	30～40	40～50	50～60	60～70	70～	
Vカット無し	フラックス	10	42	18	6	5	1	3	5	90
	ハンダボール	1	2	2	1	2	2	1	1	12
Vカット有り	フラックス	0	2	2	0	2	1	1	0	8
	ハンダボール	0	1	0	0	0	0	0	0	1