

斜め上げ機構搭載 多点ハンダ付装置 BK-8801-SA

斜め上げ機構により、ブリッジを軽減！
リフターとハンダ槽を一体化する事で、位置精度が向上しました！



特徴

斜め上げ機構を採用する事で、ハンダ切れを向上させてブリッジを軽減します。
リフターとハンダ槽の一体化により、ノズルと基板のハンダ位置の位置精度を高めました。
上下動4点止ストッパーがX-Y-Zの3軸可動精度を高め、より精密な条件出しを可能にしました。
ノズルマスクと基板サポートベースの組み合わせにより、煩わしい位置決め工程を省きました。

仕様

項目	機種	BK-8801-SA-A	BK-8801-SA-B
ハンダ付有効面積 (オプション)		220 × 140mm (220 × 160mm)	250 × 250mm (330 × 250mm)
入力電源		AC2P 200V	
電気容量		3300W (ハンダヒーター: 2200W / フリヒート: 1000W)	4200W (ハンダヒーター: 3200W / フリヒート: 1000W)
総重量		140kg (ハンダ量: 40kgを含む)	180kg (ハンダ量: 60kgを含む)
外形寸法		620(W) × 750(D) × 1200(H)mm	750(W) × 1000(D) × 1400(H)mm
ウィークリータイマー		デジタル表示型・週間パラレル運転設定	
噴流ノズル高さ		30mm (裏面に障害部品がある場合にはオプションで60mm高さまで対応)	
ハンダ溶融時間		約50分	約60分

ブリッジを軽減する斜め上げ機構



ハンダ付後に噴流波から基板を離脱させる際に
基板サポートベース(キャリア)が斜めに上がる
事で、余分なハンダを落とし、切れが向上します。

また、基板をベース(キャリア)に
セットするだけで、噴流ノズルと
ハンダ付箇所が重なるため、煩
わしい位置決め工程が不要と
なり、作業タクトが短縮します。

選択できる槽材質および表面処理

槽材質および表面処理は、通常の
ステンレス材(SUS304)、耐蝕性
ステンレス材(SUS316)、窒化
処理仕様SUS材、チタン等、
各種、提供できます。
個々のユーザー仕様に応じた
槽ユニットをお選び下さい。

<写真は窒化処理槽>

