

# 全自動 多点ハンダ付装置 BK-8808シリーズ

セル生産に適したクイックリターン方式を採用！  
 フラックス塗布 予熱 多点ハンダ付の3工程を自動化しました！



## 特徴

全自動で、フラックス塗布 予熱 多点ハンダ付の3工程を行うので作業者を選ぶ事なく、常に安定した部分ハンダ付作業が可能。

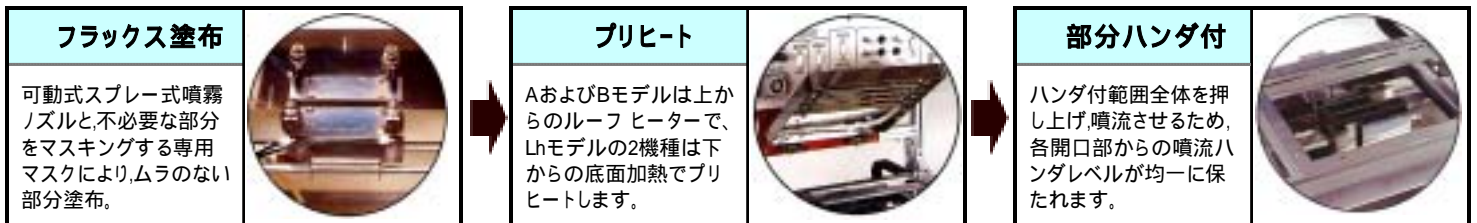
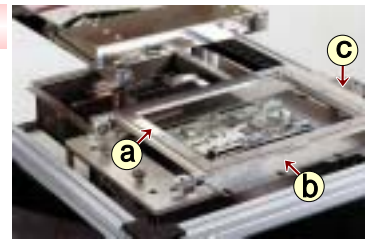
作業者が移動せず、定位置で操作できるクイックリターン方式（工程完了後に基板が原点に戻ってくる）を採用する事で、セル生産用設備としての適性を高めました。

精度を要求されるリフト部搬送系にステッピングモーターを採用する事で、高精度（1ミクロン刻み）な制動を可能にしました。

## 強剛性リフトキャリアとブリッジカット(基板斜め上げ)機構

- Ⓐ = 基板位置合せプレート
- Ⓑ = リフト
- Ⓒ = ブリッジカット(基板斜め上げ)機能

リフトキャリアには軽量、強剛性の強化アルミニウムを採用し、二重キャリア方式でブリッジ防止(基板斜め上げ)機構を搭載。搬送系には1ミクロン刻みの制動を可能にする高精度モーターを使用。



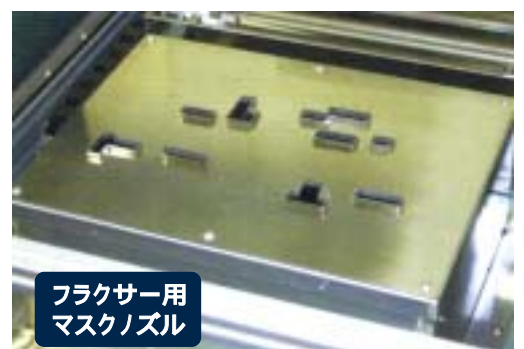
## 仕様

	BK-8808-A	BK-8808-B	BK-8808-Lh-A	BK-8808-Lh-B	
入力電源	AC 2P 200V				
電気容量	予熱	1000W	1000W	1000W	1500W
	溶融槽	2200W	3200W	2300W	3600W
ハンダ付有効範囲	220 × 140mm (OP: 220 × 160mm)	250 × 250mm (OP: 330 × 250mm)	220 × 140mm (OP: 220 × 160mm)	250 × 250mm (OP: 330 × 250mm)	
ハンダ量	40kg	60kg	40kg	60kg	
フラクサー(スプレー)	2ノズル可動型			3ノズル可動型	
プリヒーター	上面加熱		下面加熱		
噴流ノズル高さ	30mm (オプションで60mm)				
ハンダブリッジ対策	リフト部2重キャリア方式による斜め上げ機構				
装置外形寸法	幅	620mm	750mm	620mm	750mm
	奥行	750mm	1000mm	950mm	1200mm
	高	1200mm	1400mm	1200mm	1200mm
本体重量	約100kg	約120kg	約110kg	約130kg	



下面プリヒーター仕様Lhモデル

酸化膜の形成を抑制する独自の30mm高噴流ノズル(OP:60mm高)



フラクサー用マスクノズル