

## 宣传手册

### (一)简介

公司的主要产品包括全自动化激光焊锡机, PLC(2 轴-8 轴控制器)、工业专用控制器, PLC 扩展模块、伺服系统。可以根据客户需求专门定制专用激光焊锡机。

### (二)服务承诺

本公司坚持以客户为中心, 为贵公司提供完善的安装、调试、培训、维修等售前和售后服务。

#### 1. 售前服务

签订合同前, 公司为客户提供各种生产工艺方案, 提供激光设备的技术咨询、样品试样, 设备选型等服务。

#### 2. 安装调试

本公司依据合同, 免费在规定的时间内将设备安全运往用户指定的安装地点, 并派技术服务工程师现场安装。在用户安装调试条件基本具备的情况下, 技术服务工程师将在 1-2 天时间内把机器安装调试完毕供用户使用, 保证安装调试现场环境整齐、干净、有序。

#### 3. 售后培训

公司提供免费技术培训, 安装调试完毕后, 在买方现场或卖方国内培训维修中心对买方操作人员进行不少于 5 天的技术培训, 直至操作人员达到基本正常使用该设备为止, 主要的培训内容如下:

1. 常用绘图软件的使用培训;
  2. 控制软件的使用培训;
  3. 开关机操作规程培训;
  4. 面板及软件控制参数的意义, 参数选择范围的培训;
  5. 机器的基本清洁处理和保养;
  6. 常见硬件故障处理;
  7. 操作中应注意的问题;
  8. 除此之外还为用户提供其所生产产品的相关技术支持。
4. 设备维护 公司承诺:

设备免费保修一年, 终身维护。免费技术咨询、软件升级等服务。提供上门服务, 检查机器的运行情况。客户服务的响应时间在 24 小时之内。当设备保修期满后, 终身提供维修服务。保修期满后仍提供广泛的软硬件支持。

### (三)激光制造标准

#### 一. 激光制造标准

GB7247.12001 激光产品的辐射安全、设备分类、要求和用户指南

GB10320-1995 激光设备和设施的电气安全 GB/T15490-1995 固体激光器总规范 GB/T13740-1992 激光辐射发散角度测试方法

GB/T13741-1992 激光辐射光束直径测试方法

GB 8702-1988 电磁辐射防护规定 GB/T6360 激光功率能量测试仪器规范

GB/T13862-92 激光辐射功率测试方法

#### 产品介绍



#### □ 系统组成:

##### 1.激光焊接系统:

采用红外半导体激光模块, 波长 808um,980um 可选;功率 30W, 50W, 80W 可选;

##### 2. 十字工作台:

采用高精密的十字工作台, 定位精度 0.005mm.。精确的运动控制, 保证批量生产稳定性和一致性

##### 3. 送焊锡机构:

专门的送焊锡丝机构, 传送焊锡丝直径 0.2mm-----1.2mm; 传送精度 0.1mm;通过程序可以控制送焊锡丝的长度和速度。

##### 4. 视觉定位系统:

该设备配有视觉定位系统, 专为精密焊接准备, 通过待加工件上的标记点, 可以控制十字工作台运动到指定位置, 避免工件的误差带来的焊接问题。同时视觉定位系统也可作为监视装置,CC 的

成像可实时观察工作情况。该视觉系统功能强大,除常规的标记码定位外,还具有通过视觉分析自动找寻焊接位置的功能,另外也具有焊接后质量检验功能。

□ 技术优势:

- 1、激光非接触焊接,可有效避免传统焊接工艺中遇到的焊点被遮挡、受热区域大损伤工件、挤压工件等问题;
- 2、激光瞬间升温,恒定的温度控制,时间短,焊点饱满,稳定的一致性表现;精准的视觉定位系统,有效适应精密焊接的微小焊盘大批量加工,以应对日益增长的人工成本;
- 3、高清晰视觉系统,可精确控制自动定位,也可对加工过程实时监控;应用系统方便易学,操作方式安全,可快速应用于产线
- 4、送锡装置可以 360°旋转
- 5、与烙铁头相比后期无任何耗材损耗(烙铁头损耗) 激光器寿命达到 2 万小时,并可根据任意焊点,进行光斑调制(无需更换烙铁头)。

□ 技术参数

焊接方式	无接触激光焊接
适用锡丝直径	0.2mm-1.2mm
焊盘面积	0.1mm 以上
最大输出功率	20W-100W
镭射光斑大小范围	0.1mm-1mm
聚焦范围	50-75mm
焊接范围	200mmX300mm(标准) 更大范围可定制
重复定位精度	0.02mm
温度反馈精度	0.1 度

应用范围:

适用 PCB 板点焊、焊锡、金属、非金属材料焊接,塑料焊接、烧结、加热及自动化生产线上特殊焊接工艺的自动化等,由于具有对焊接对象的温度进行实时高精度控制特点,尤其适用于焊点周边存在无法耐高温部件和热敏元器件的高精度焊锡加工。

