

由上部进行非接触式锡焊

寻求新 加工方式

I H 焊 备 J



Technologies

控制 加热 力

加热对周围 境影响 小

可以快 焊接几毫 大 件 又 入微 焊接几微 小 体



接 、安全、优 、易 护

焊接后工件温度下 快 操作方便

抑制 产 定 焊 供 外 更加

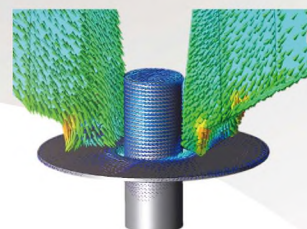


Environment

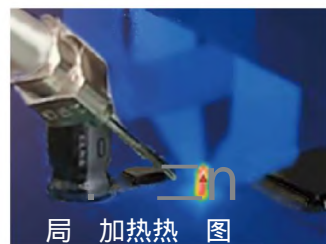
中和

显 减少 CO2 且不会产 焊接浪

加热效



束密度图像

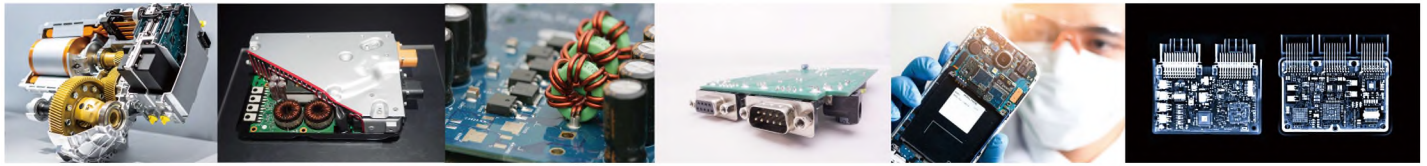


局 加热热 图

一适用行业

电动汽车

源



优势

性能

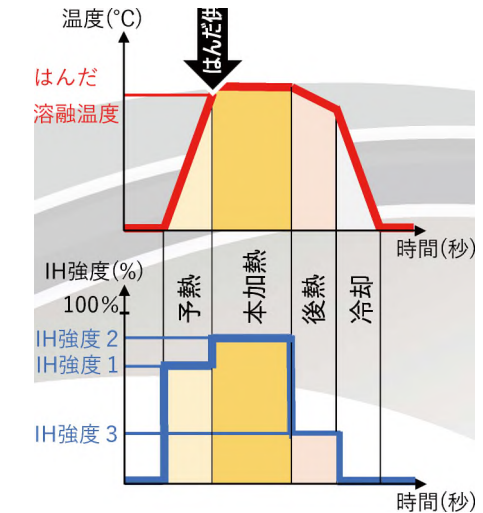
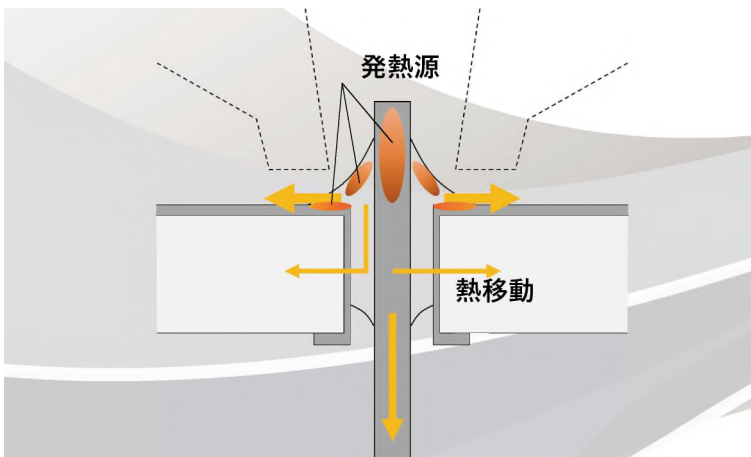
世界首创的磁力浓缩技术实现了传统设备无法实现的局部自加热。

下图是预热端子和电路板后的焊料供应图像。

首次作为焊接设备，可以为每个点编程预热、加热和后加热。IH强度可以在100ms内改变，并且可以实现正确的焊接。

端子，除电路板外，焊料的自发热可将发热能量提高约 1.5 倍。

膏状焊料也可用作局部胶流装置。



S-WAVE301 FA

| No. | | 150 X 150型号 | 300 X 300型号 |
|-----|------------|----------------------------|-------------|
| 1 | | 50 | |
| 2 | | 290 (1) | |
| 3 | I H条件 | 100 | |
| 4 | | 100 | |
| 5 | 分類 | (X · Y · Z ·)4 | |
| 6 | X軸 | 0 150 mm | 0 350 mm |
| 7 | Y軸 | 0 150 mm | 0 300 mm |
| 8 | Z軸 | 0 100 mm | 0 150 mm |
| 9 | 軸 | 0 359.9 deg | 0 ±180 deg |
| 10 | | J-CAT FEEDER() 0.3 1.6 | |
| 11 | 外形 (W×H×D) | 480×770×510 | 850×830×930 |
| 12 | 磁気集中 | 150 A(波高値) | |
| 13 | | 750 1100 kHz | |
| 14 | | 0.3 1.5 | |
| 15 | | AC 100 240 V 50/60 Hz 1 | |
| 16 | | 340W | 170W |



※写真は150X 150タイプ

S-FINX
Technologies

