

# 广东省锡膏印刷机厂家排名

发布日期：2025-09-28 | 阅读量：19

## 半自动锡膏印刷机故障维修方法2

五、半自动锡膏印刷机半自动、手动都不运行时，电源灯却亮着故障原因及维修方法。故障原因：保险丝烧坏。维修方法：更换保险丝。

六、半自动锡膏印刷机的半自动或是自动都不下降故障原因及维修方法。故障原因：选择开关故障或者接近开关未感应到。维修方法：更换选择开关或者调整接近开关感应。

七、半自动锡膏印刷机的自动无法运行故障原因及维修方法。故障原因：计时器损坏或者微动开关故障。维修方法：更换计时器或者是修复微动开关。

八、半自动锡膏印刷机工作台面上不吸收气体故障原因及维修方法。故障原因：吸气马达烧坏、电磁阀损坏。维修方法：更换或者修复吸气马达或者电磁阀。无铅锡膏环保性一般都要怎么辨别？广东省锡膏印刷机厂家排名



## 电烙铁焊锡丝有毒怎么防范

首先PCB工厂在用电烙铁焊锡焊接元器件时要使用ROHS的锡丝，并要做好防范工作：

比如带手套、口罩或防毒面具，工作场所注意通风，排风系统好，工作后注意清洗，喝牛奶的方法也是可以预防焊锡中的铅毒性的。

- 1、要休息一段时间：一般1小时要休息15分钟左右，缓解疲劳，因为疲劳时抵抗力差。
- 2、少抽烟多喝水这样在白天可以排除大部分吸收的有害物质。
- 3、睡前饮绿豆汤或者蜂蜜水这样可降火对心情有帮助而且绿豆和蜂蜜可以排除吸收的大量的铅和辐射。
- 4、能避免辐射尽量避免，没办法时候用手机。
- 5、可把烙铁搞的亮一点，尽量用PPD的焊头，这样温度达到了可以少用焊油和松香，减轻对身体的危害，
- 6、焊油焊锡冒烟时候尽量头向边上偏点刷天那水时候也要把头偏到边上点尽量屏住呼吸。
- 7、少用天那水，多用酒精，用酒精多刷一会效果差不多的。
- 8、要洗干净手。
- 9、睡觉前洗澡尽量早睡早起，保证充足的睡眠，只要睡的好，杂质基本都可随身体排出。
- 10、带口罩工作。 佛山半导体锡膏印刷机厂家价格SMT锡膏印刷质量问题分析汇总一，由锡膏印刷不良导致的品质问题？



## 全自动锡膏印刷机的重要性

在早些时候，锡膏印刷这一工艺技术对大众来说还相对的陌生。但是随着消费类电子产品的市场规模越来越大，更新换代的周期越来越快，产品在追求\*\*\*、高稳定和便携性的要求下，对各项生产工艺技术的要求也越来越高。锡膏印刷在许多电子产品、各种SMT生产工艺的应用也越来越多，锡膏印刷技术的发展也得到了快速的提升。

在十几年之前，很多人可能对全自动锡膏印刷机这一行业并不了解。在品质稳定、便携方便、功能集成度高的消费要求下，对这些电子产品的生产工艺技术要求也提出了更高的要求，因此也推动了SMT高精密锡膏印刷工艺的应用，全自动高精密锡膏印刷机技术得到了快速的发展。

从单品种、项目化标准生产到多品种、小批量和定制化生产，工业制造的发展变化也带来了新的要求，高精度、高效率且品质好，通过信息通信技术实现智慧工厂，实现智能制造成为当下工业制造的新趋势。

出现在20世纪70年代的表面贴装技术SMT是指将印制电路板焊盘上印刷、涂布焊锡膏，并将表面贴装元器件准确的贴放到涂有焊锡膏的焊盘上，按照特定的回流温度曲线加热电路板，让焊锡膏熔化，其合金成分冷却凝固后在元器件与印制电路板之间形成焊点而实现冶金连接的技术。

## SMT全自动锡膏印刷机精度的关键因素

### 01 锡膏钢网清洗部分

所有的全自动锡膏印刷机都是采用干洗，湿洗和真空清洗这三种方式，全自动焊锡膏印刷机就要担起自动清洗钢网，保证印刷品质的作用。

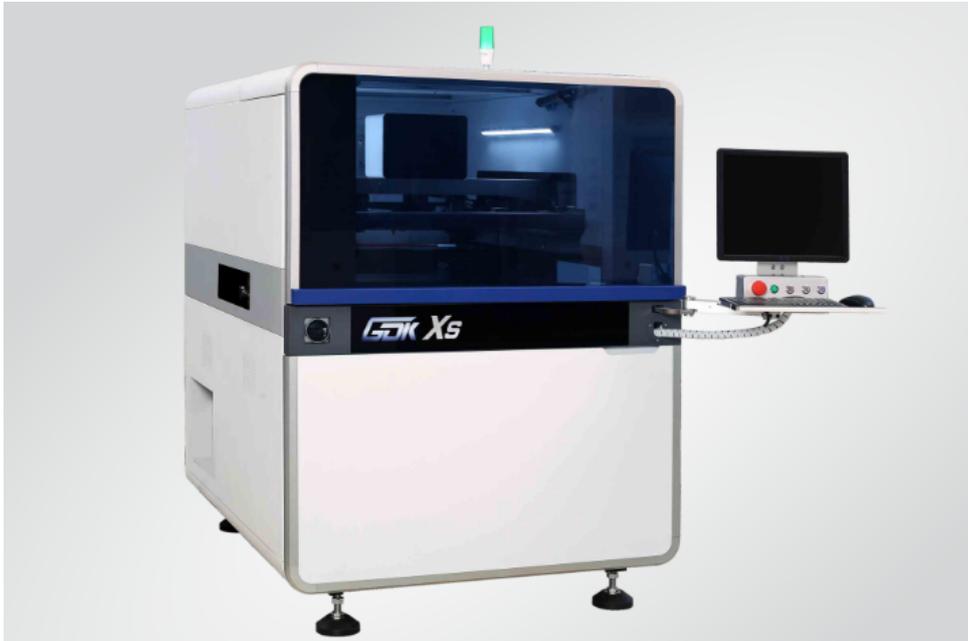
随着SMT表面贴装技术的发展，PCBA线路焊盘间隙小，SMT整条产线生产速度快，PCB上许多的拉尖，连锡都和清洗有很大关系！自动清洗的好坏直接关系到产品品质的好坏，清洗功能的完善方可实现速度即生产的高效率。

近年来，全自动锡膏印刷机在清洗上进行了重大的改进。单独的清洗机构，全新的清洗概念，其中包括大力型抽风机的真空吸附系统，更均匀的酒精喷射系统，更高效的清洗方式，可实现FinePitch印刷的良性持续。

### 02 图像定位部分

图像定位的好坏取决于定位算法，定位算法也是SMT全自动锡膏印刷机的重要算法之一。随着PCB板的生产效率越来越高，板上的电子元器件越来越小，对定位的精度和速度也提出了更高的要求。

目前，市场上大多数SMT全自动锡膏印刷机的定位算法都是基于图像灰度，通过自相关匹配来实现的。对于表面均匀度很好的敷铜板来说，灰度算法可以很好的完成自动定位的功能。但是，越来越多的镀锡板，镀金板，柔性PCB板的出现，给灰度定位带来巨大的挑战。SMT工艺的流程控制点怎么获得良好的焊点？



## 锡膏印刷机操作员要做哪些工作

锡膏印刷机操作员的作业范围及要求

- 1、上线前佩戴防静电手环，清点PCB板数量、核对版本号、检查PCB板质量（有无划伤，报废板）；放置在指定区域，按产品型号到钢网存放区找到钢网并核对，上静电板架时需用去尘滚筒清洁PCB表面
- 2、安装钢网前检查刮刀有无破损，检查钢网是否完好。
- 3、确认本批产品有铅或无铅，需经助拉，品质人员确认后方可使用，查看锡膏回温记录表，确认锡膏是否回温4小时，搅拌5分钟。
- 4、清洗钢网，安装钢网上丝印台，当刷第二面时，注意顶针摆放位置，不可顶到背面元器件，如不能确认时需拿菲林或有机玻璃比对，确保不伤及到元件。
- 5、设置印刷参数，刮刀压力4.5Kg速度40-80mm/S擦拭频率：有BGA□密脚IC元件每片/次印刷方式：单印脱模速度□0.2-0.5mm/s清洗速度□50mm/s加锡提示设置：设定30PCS/次
- 6、印刷后检查是否有漏印、偏位、拉尖、连锡等不良印刷情况及时改正
- 7、本批产品下线后，收集多余锡膏，清洗钢网并拿到待退钢网区，摆放整齐。
- 8、每班清洁机器表面灰尘、锡膏，并填写设备保养记录，刮刀、滚筒等作业工具摆放整齐，静电框必须摆放到指定区域，保持设备周边地面环境卫生。

SMT锡膏印刷标准参数，欢迎查看。佛山半导体锡膏印刷机厂家价格

全自动锡膏印刷机工作时如何保养？广东省锡膏印刷机厂家排名

## 焊膏印刷工艺的本质

1) 焊膏印刷的本质焊膏印刷工艺，主要解决的是焊膏印刷量一致性的问题（填充与转移），而不是每个焊点对焊膏量的需求问题。换句话说，焊膏印刷工艺解决的是一个焊接直通率波动的问题，而不是直通率高低的问题！要解决直通率高低的问题，关键在焊膏分配，既通过焊盘、阻焊与钢网开窗的优化与匹配设计，对每个焊点按需分配焊膏量。我们经常听到说“焊接不良的60%以上源于印刷的不良”，其实这话不准确，准确地讲应是“焊接不良的60%以上源于焊膏的分配”。

2) 焊接直通率与焊膏分配的关系

## 影响焊膏量一致性的因素

焊膏印刷理想的目标是焊膏图形完整、位置不偏、厚度一致，其重要就是“位置”和“量”符合要求并保持一致性。焊膏图形位置的控制一般比较简单，只要钢网与焊盘对准即可。真正难做的是保持焊膏印刷量符合要求并保持一致性。

一般决定焊膏量的因素有：

- (1) 焊膏的填充率，取决于刮刀及其运动参数的设置；
- (2) 焊膏的转移率，取决于钢网开窗与侧壁的面积比；
- (3) 钢网与PCB的间隙，取决于PCB的焊盘、阻焊设计与印刷支撑。

填充率——印刷时钢网开窗内被焊膏填满的体积百分比；

转移率——钢网开窗内焊膏沉积到焊盘上的体积百分比。 广东省锡膏印刷机厂家排名

深圳市和田古德自动化设备有限公司在同行业领域中，一直处在一个不断锐意进取，不断制造创新的市场高度，多年以来致力于发展富有创新价值理念的产品标准，在广东省等地区的机械及行业设备中始终保持良好的商业口碑，成绩让我们喜悦，但不会让我们止步，残酷的市场磨炼了我们坚强不屈的意志，和谐温馨的工作环境，富有营养的公司土壤滋养着我们不断开拓创新，勇于进取的无限潜力，和田古德自动化设备供应携手大家一起走向共同辉煌的未来，回首过去，我们不会因为取得了一点点成绩而沾沾自喜，相反的是面对竞争越来越激烈的市场氛围，我们更要明确自己的不足，做好迎接新挑战的准备，要不畏困难，激流勇进，以一个更崭新的精神面貌迎接大家，共同走向辉煌回来！