

特點

- 採用電磁泵，溫度穩定，波峰穩定。
- 焊接溫度控制，波峰監控，焊接全程氮氣保護。
- 噴射助焊劑和焊接過程監控和視覺對位元自由切換功能。
- 全自動波峰校準，即時自動修正波峰高度，保證焊接品質。
- 支持離線電腦程式設計，導入CAD、Gerble檔。
- 觸控螢幕線上程式設計，視覺化操作。
- 簡單命令實現點焊、拖焊等焊接指令。
- 開機狀態下預約錫鍋加熱自動啟動。
- 兩點校正功能。
- 抽拉移動式錫缸，便於錫渣清理。
- 獨立模組設計，單缸配置。佔地面積小，使用靈活。
- 多種加工模式：提供單步運行、整體加工、模擬運行、迴圈自動加工多種加工模式。



技術規格

型號	RV-W473		
額定電壓 50~60Hz	AC220V/ (15A 單相/接地三插)	PCB 板長度	320mm (Max)
全機峰值功率	2500W	PCB 板寬度	250mm (Max)
軸數	3 軸	PCB 板下部件高度	30mm (Max)
軸動範圍	X 軸 400/Y 軸 320/Z 軸 30 (mm)	工作台額定負載	5 Kg (Max)
X/Y 軸軸動速度	0.1~400 (mm/s)	噪音	<60Db(空載運行距離 1m 處測量)
Z 軸軸動速度	0.1~100 (mm/s)	使用環境	溫度 0~40℃/濕度 20%~90(無結霜)
重複精度 X/Y/Z 軸	±0.02 (mm)	外型尺寸	長(L)830x 寬(D)910x 高(H)1425 (mm)
解析度 X/Y/Z 軸	0.01 (mm)	重量	250 (Kg)
程式設定方案	1.離線程式設計：支援 CAD 導入+隨身碟資料導入 2.線上程式設計：焊接參數觸控螢幕編輯		

焊接模組規格表&助焊劑模組規格表

波峰高度	0-5 (mm)	噴塗控制方式	微點噴射 (可點噴/線噴)
錫波驅動類型	電磁泵驅動	噴塗寬度	4-8 (mm)
錫缸加熱功率	1400 (W)	助焊劑桶容量	1 (L)
錫缸變頻器功率	600 (W)	噴嘴口徑	0.178 (mm)
錫缸溫度控制精度	±1℃/PID 控制	噴射壓力	0.5-1 (bar)
錫缸溫度	≤ 350℃	液位監控	超高/低液位，自動報警
波峰校準方式	自動	噴射閥保護	保護蓋板+汽缸運動
溫度校準形式	手動	助焊劑類型	RO，RE，OR
液位監控	自動監控報警	噴嘴尺寸範圍	內徑 Ø3-Ø8 (mm)
噴嘴尺寸範圍	內徑 Ø3-Ø8 (mm)	氮氣使用量	2-3 (m³/h)
外接氮氣純度要求	99.999%		

選配件

