



RV-9039 氮氣產生器

電子產品無鉛錫絲焊接時，因焊接作業溫度較高，錫絲內的助焊劑較容易揮發，影響焊點的品質，造成焊點表面氧化、霧化沒有光澤，而成為 NG 品。

使用氮氣做焊接可達到完美的焊接效果，氮氣 (N₂) 環境下焊錫的表面張力會小於暴露於大氣環境中，使得焊錫的流動性與潤濕性得到改善。其次是氮氣把原本空氣中的氧氣 (O₂) 及可污染焊接表面的物質溶度降低，大大的降低了高溫焊錫時的氧化作用。

烙鐵焊接機 (ROBOT)，將烙鐵筆和氮氣輸出端結合為一體，烙鐵頭周圍吹出預熱的氮氣，阻絕氧氣，尤其焊接 PC 板針腳，焊錫灌孔率的問題，均能輕易完成，焊點品質標準一致，且保持助焊劑 (FLUX) 的潤濕及延長烙鐵頭使用壽命。



RV-VP 視覺編程 CCD 定位系統

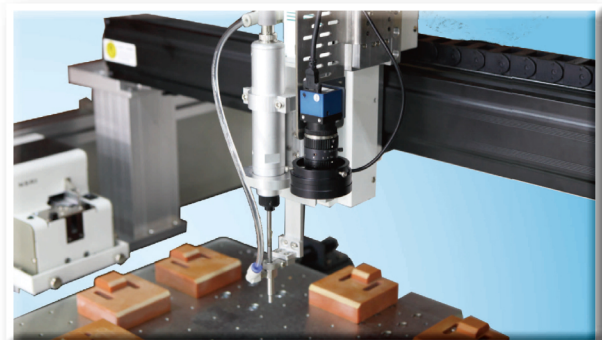
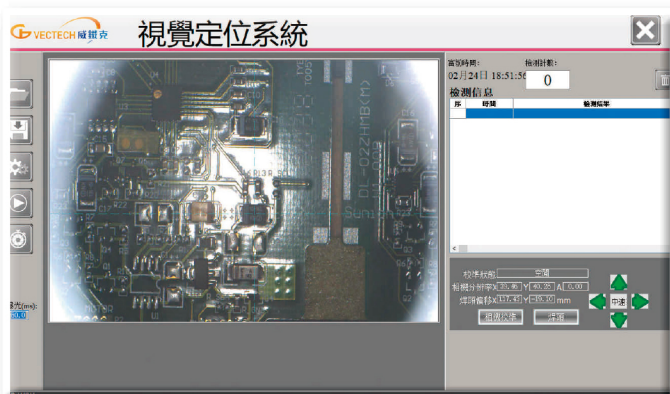
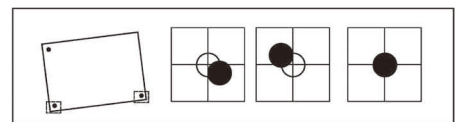
特點

- 可自動調節焊接元件及治具的誤差範圍 0.1~3mm。
- 通過識別特定的區域，實現自動化焊接。
- 軟體運行在 PC 及其相容機上，使用 WINDOWS 作業系統，就可以顯示軟體的主介面，進行軟體操作。
- 要求 Intel(R) Core i5 以上 CPU、8GB 以上記憶體，10G 以上硬碟。軟體需要有 WINDOWS 10 64 位元作業系統環境執行。
- 在識別區域內，針對識別的圖像邊界，形成的識別形狀，設為識別目標。
- 若作業點與識別點的位置偏差，在設定範圍值之內，則依然可以識別到定位點，準確完成物件加工作業。
- 軟體 MARK 點可依照產品零件外觀形狀或本身的板邊 MARK 點做為識別點，可設定單個或多個 MARK 點來實現對位。



電腦編程 視覺識別定位

- 視覺系統可搭載多種光源，通過 CCD 照相實現定位功能。
- 自動焊接、鎖螺絲、點膠等，精確的定位可以消除物件的誤差。



CCD 電腦視覺定位 配置於自動焊接 / 自動鎖螺絲 / 自動點膠