



963B / 963B1 / 963B2 剖錫定量送錫機 ESD

963B (鋸齒在錫絲上打孔)
963B1 (刀片在錫絲上剖 V 槽)



963B

963B1

963B2 (刀片在錫絲上剖 V 槽)



963B2

特點

剖錫後的焊錫絲，可有效防止錫絲於高溫焊接時，助焊劑沸騰所引發的錫爆，產生助焊劑及錫珠的飛濺，污染 PC 板。

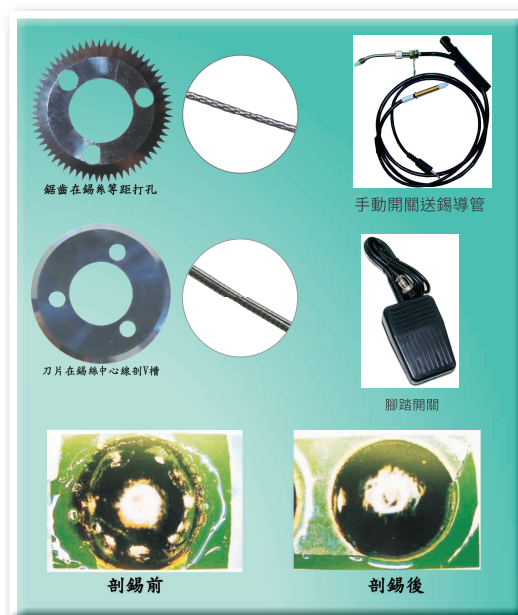
區分：963B 鋸齒在錫絲上製作等距均勻的微孔破錫。

963B1 / 963B2 刀片切割錫絲達到中心點位置，錫絲切割口成 V 槽狀。

- 自動剖錫送錫功能，按鍵式開關設計。同時定量送錫，送錫量精確輸出。
- 送錫速度、送錫時間、送錫間隔時間均可調，且設有回錫功能。
- 自動送錫、手動送錫可供選擇。單手操作，焊接簡單容易。
- 定量送錫操作模組設定可供選擇。配置手動開關送錫導管及腳踏開關各 1 組。
- 需自備烙鐵筆或選購 SD80 無鉛烙鐵焊接。ESD 靜電防護設計。

規格

型號	963B	963B1	963B2
剖錫區分	鋸齒剖錫	刀片剖錫	刀片剖錫
輸入電壓 50~60Hz	區分 AC110V / AC220V		
電機 · 功率	步進馬達 '40W		步進馬達 '50W
出錫速度	約 2.7mm/s~27mm/s(36°~360°/s)		
出錫間隔時間	0~2.7s		
回錫長度	0~25mm		
回錫時間	0~0.9s(約 0~25mm) 固定速度：360°/s		
出錫模式	自動 - 手動		
捲軸錫絲重量	≤ 1Kg/ 軸		
錫絲線徑	Ø0.6~1.2mm(無法混合使用不同線徑)		Ø1.4~2.0mm(無法混合使用不同線徑)
出錫導管	配置組件使用錫絲線徑依客戶需求 (只可選擇單一線徑規格)		
重量	約 3.0Kg		約 3.8Kg



剖錫前

剖錫後