

一、Wenesco 波峰焊锡炉

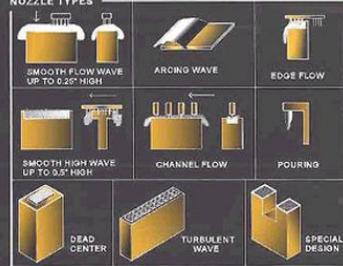
Wenesco 最重要的产品线之一是适用于多种商业和工业应用的标准和定制波峰焊锡炉。我们为各种应用提供多种选择，例如特殊喷嘴、液位开关、焊锡进料器和氮气惰化。我们的波峰焊锡炉可与标准和无铅焊料配合使用。

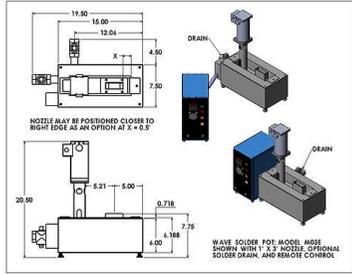
此处介绍：

标准波浪炉、定制波浪炉和选择性焊接波浪炉。

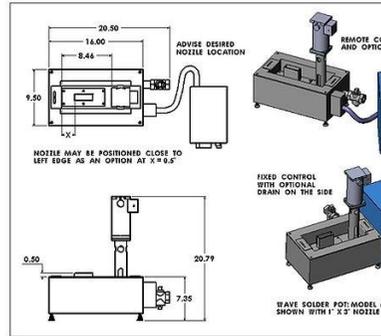
(一) 所有标准型号包括：

- 适用于标准或无铅合金的陶瓷涂层内部，最高温度可达 600F。
- 外部外壳采用不锈钢材质，方便使用加热器。
- 数字恒温器显示当前温度和设定点。
- 具有平滑波高控制的直流焊锡泵。
- 安全电路可防止电机在焊料熔化之前启动。
- 喷嘴。让我们帮助您选择正确的类型。

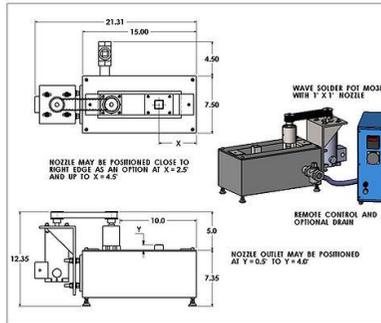
		
<p>(左图) 型号 M4 配有 6 x 1 英寸喷嘴和可选的氮气惰化盖。</p>	<p>喷嘴类型</p>	<p>样品图</p>



(右/左) 型号 M3 配有标准遥控器和可选氮气惰化系统。如图所示，圆形喷嘴适配器专为我们的快速更换喷嘴而制造



(右/左) 型号 M4 配有用于电路板的可选导轨



(右/左) M3L 型低调波峰焊锡炉 专为自动焊接系统而设计，该系统要求垂直阻碍最小。它无需温度或波峰控制器。



	<p>(右/左) 型号 M6 配有可选氮气惰化系统。请注意，6 x 1 英寸喷嘴与泵呈 90 度放置。</p>	
	<p>(右/左) 型号 M14 波峰焊锡炉，配有 10" x 2" 波峰焊喷嘴和可选的焊料液位开关，用于控制焊料进料器。</p>	

(二) 定制波峰焊锡炉:

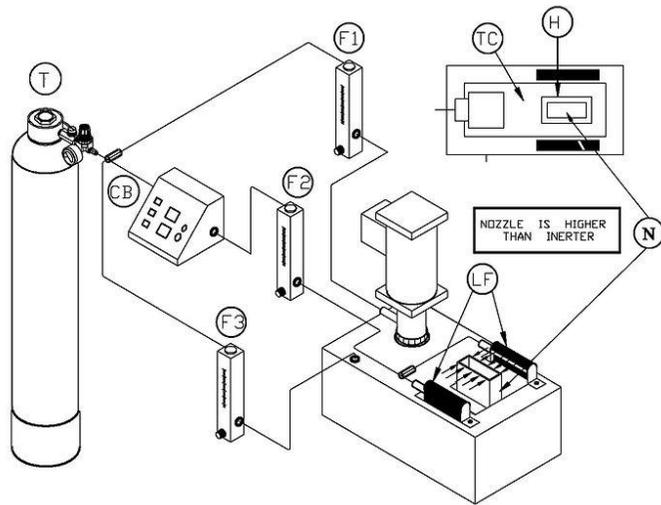
40 多年来，Wenesco 一直致力于开发用于特殊应用的波峰焊锡炉，以及更换其他公司（包括 Dee、Hollis、Treiber、New Age 和 Electrovert）生产的缺货设备。



(上图) 这款波峰焊锡炉的波峰表面为 42 x 12 英寸, 用于将无铅焊锡涂在从卷轴送出的电线上。类似的型号还用于焊接卡车散热器。

(上图) M14 型波峰焊锡炉配有滑动传送器、预热器、泡沫焊剂器和可调托盘。这种经济型系统适合每小时进行 30-40 块 PCB 的波峰焊。

(三) Wenesco 氮气惰化系统的布局和细节



(T) Nitrogen tank (or plant nitrogen supply) with regulator and gauge

(F1) Flow meter for the PUMP INERTER is usually set for 5-10 CFH. The pump inverter is used specifically to eliminate black powdery oxides produced around the pump shaft.

(F2) Flow meter for the WAVE INERTER controls nitrogen flow into porous tubes (LF) which produce laminar flow across the (N) wave nozzle. This prevents oxides from forming on the wave surface in certain applications. Note that the nozzle is HIGHER than the tubes.

The nitrogen first enters the wave (CB) control box where you may opt to permit nitrogen flow only when the solder pump is operating. The flow meter setting depends on the size of the nozzle. We estimate 50 CFH on the average.

(F3) Flow meter for the POT INERTER controls nitrogen flow to the surface of the solder bath, eliminating most of the dross on the solder surface. The flow meter setting depends on the size of the hole (H) in the top cover. (TC)

Estimate 15-20 CFH loss per square inch of exposed solder surface.

NITROGEN LOSS FROM THE PUMP: Approx. 5-10 CFH

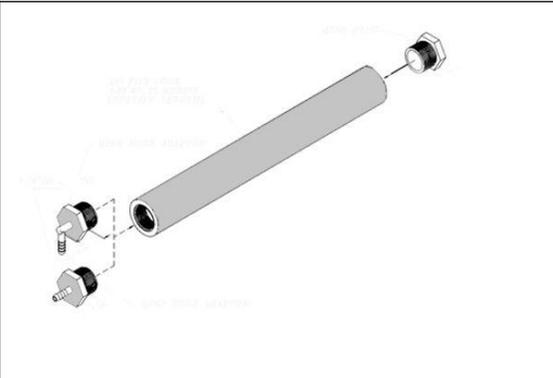
NITROGEN LOSS FROM THE POT: The exposed surface around the solder nozzle is the space allowed for the solder from the solder nozzle to spill back into the pot thru the top cover. For example: If the nozzle is 1" X 4" (4 sq. inches), the hole in the top cover will be 2" X 5" (10 sq. inches). 10 sq. inches less 4 sq. inches = 6 sq. inches of exposed solder surface. The nitrogen loss from the pot is therefore estimated at 6 x 15CFH=90 CFH

NITROGEN LOSS FROM THE WAVE NOZZLE: There is a provision in the control to initiate nitrogen flow only when wave solder flow is activated. Nitrogen remains on only as long as the wave solder is flowing. Covers to minimize nitrogen loss may be used to further minimize loss. The design of these covers, of course, is dictated by the parameters of the soldering application.

(四) Wenesco 泡沫和波浪助焊剂 + 助焊石



(上图) Wenesco 的 _____ 广泛用于在波峰焊之前将助焊剂喷到电路板上。它们以在泡沫喷嘴的长度上产生光滑、均匀的泡沫头而闻名。我们用不锈钢制造它们，并配有塑料配件和扩散器，以抵抗几乎所有的泡沫助焊剂。

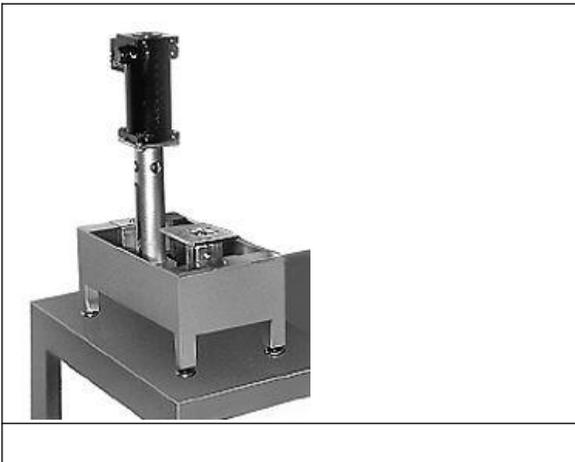


(上图) 助焊剂石由微孔塑料管制成。加压时，它们会形成由微小气泡组成的泡沫“头部”。现有泡沫助焊剂器的替换石被切割成适当尺寸并安装配件。请致电索取报价。



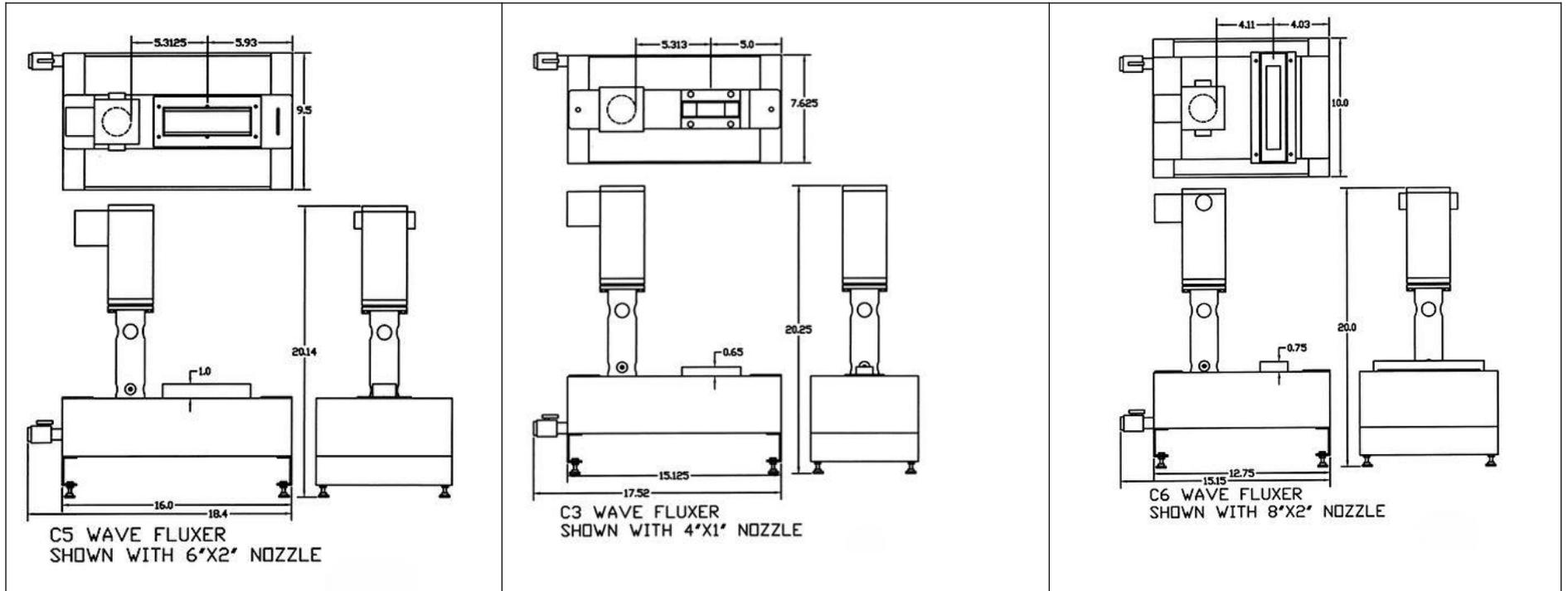
(下图) 焊剂石组件带有特殊配件，适合某些 ELECTROVERT 泡沫焊剂涂敷器。

所有产品均配有压力调节器、压力表、流量控制阀、4 英尺输入软管和排水管。操作时需要 10 psi 的压缩空气。(其他尺寸需定制)



Model	Foam nozzle-inches
C79-1	1 X 2
C79-2	2 X 2
C79-4	4 X 2
C79-6	6 X 1 or 2
C79-8	8 X 1 or 2
C79-10	10 X 1 or 2
C79-12	12 X 1 or 2
C79-16	16 X 1 or 2
C79-18	18 X 1 or 2
C79-24	24 X 1 or 2

Wenesco **Wave Fluxers** 通常用于需要严格定义的助焊剂模式的自动焊接应用中。所示型号与我们的 M3、M5 和 M6 波峰焊锡炉相匹配。我们的焊剂喷涂机配有不锈钢、可变波控制和焊剂排放阀。焊剂喷嘴易于更换，并且可以添加工具(如图所示)来支持要焊接的部件。焊剂流可以持续流动或定时流动。Wenesco 可以提供配件和液位开关来支持焊剂液位和密度控制装置。欢迎对定制助焊剂进行咨询。



(五) 预热器

需要预热电路板? Wenesco 的 PowerMax 预热器旨在改造现有的波峰焊系统、更换或增强现有的预热器, 并可作为工作台上的独立装置。POWER MAX 预热器利用强大的辐射加热元件, 以 3 摄氏度/秒的速度将热量传递到预热器表面一英寸以上的目标。所有预热器均配备精确的数字恒温器, 可显示当前温度和设定点。温度范围为 25C 至 300C。照明开关、保险丝和 5 英尺电源线为标准配置。

专用预热器

Wenesco 可以为特殊预热应用提供定制预热器。可以使用与这些区域大小相符的方形、矩形或圆形喷嘴将热量导向选定区域。我们还可以设计可调节或固定的 PCB 支架, 以将您的 PCB 固定在预热器上的所需位置