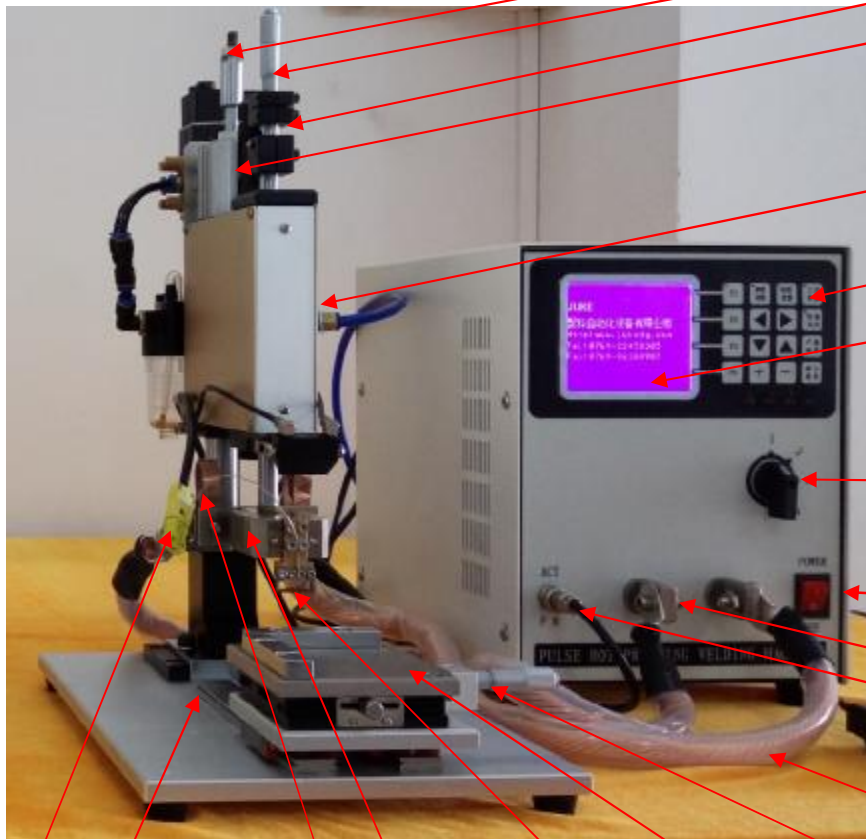


# JUKE-H2000D精密脉冲热压焊机（2017版新款）

主机：JUKE-H2000D

机头：JK-66



气缸

限位千分尺

气流调整旋钮

压力调整旋钮

气流推拉阀

参数设定键盘

参数、温度曲线显示屏

电压调整键

发热开关

无正负高电流端子

温度信号反馈

φ18纯铜电缆

平台X轴调整千分尺

感温线

27、散热架

29、热压焊接头

XY可调平台，尺寸100mm\*100mm

28、纯铜跳线电缆L120

26、双滑轨

## JUKE-H2000D精密脉冲热压焊机性能和维护简介

### 一、性能简述

加热温度：室温~600℃可控

加热时间：0.1S~~9.9S

电源要求：220V 50HZ 务必稳定

额定功率：1000W

加热方式：脉冲放电

规格重量：W245\*L320\*H320MM(26Kg)

工作台行程：100MM

压缩空气：洁净压缩空气0.4~0.6MP

焊接压力：2~6Kg

热压焊头上下行程：20MM(机头主轴上下可调)

生产效率：焊接时间3--6秒，平均约250-350件/小时

- ★ 微电脑精确控制，脉冲加热快速精准；内置多组信号输出可用于自动线扩展；
- ★ 可用多个治具，焊接时可在另一个治具上摆放产品，节约时间，提高生产效率；
- ★ 5段加热温度，设计温度控制精度为正负3度，发热控制时间精度为0.1秒；
- ★ 本脉冲热压焊机精致，体积小，可直接摆放在流水线，节约厂房空间；
- ★ 焊接时间通常3至6秒；
- ★ 焊接FPC和FFC时，如果PCB板锡量及助焊剂合适则可不另加助焊剂；
- ★ 适用于同轴线、LVDS、电子线、FPC、FFC和PCB等产品焊接，树脂热熔着铆接。

## 二、温度、时间设置和精确调整



C1: 200 表示：第一段预热温度200℃

C2: 240 表示：第二段发热温度240℃

UT1: 0.50 表示：从室温升至200℃用0.5秒

HT1: 1.00 表示：第一段200℃恒温1秒

UT2: 0.50 表示：第二段从200℃升至240℃用0.5秒

HT2: 2.50 表示：第二段240℃恒温2.5秒熔接



温度峰值细调：数值0-99，数值越小温度越精准

温度峰值粗调：数值0-20，数值越大升温越快

功率微调系数：该档电压的百分数（该档电压的99%）

温度探头类型：K/E型热电偶可选

冷却时间设置：2.5秒（吹气冷却时间2.5秒）

延时焊接时间：触发启动信号过0.1秒升温

补偿温度系数：实际温度与设定温度的差异补偿

生产数量设置：产量计数，到99999会报警，清零再计

## 三、热压焊接技术要点

- 1、焊接的时间、温度、压力，三项数值须调整到最佳配合状态，才能出最佳焊接效果；
- 2、影响焊接的6个因素：时间、温度、压力、焊锡质量、焊锡量、产品焊盘对位；
- 3、使用该设备必须要接地，焊接区域要注意高温防烫伤；
- 4、树脂熔合、热铆接，最高温度通常在150° C至250° C之间，熔着头须镜面。
- 5、焊接的产品越小、越细其压力应越小，必要时设限位。

四、限位千分尺，目的让FPC和PCB板之间留0.05--0.10（根据基板上锡的多少选择）的间隙让熔化的锡充满在FPC和PCB之间，凝固后两者连接非常牢固。

## 五、维护简述

- 1、焊机在使用前，确保所有的电缆连接紧密牢固，电缆连接无正负极之分。
- 2、工作气压保证在0.4--0.6MP之间，洁净压缩空气。
- 3、热压焊头每工作2小时清洁1次，用铜刷或细砂纸轻轻擦拭工作面，清理掉粘附的助焊剂。
- 4、遇午休或停产前，在停止使用该机时，按3步骤清洁焊头，方便下次正常使用。
- 5、每当使用该机前，确认程序参数正确否，防止途中人为调整参数，以免焊坏产品。
- 6、停止使用该机时，关掉所有电源。
- 7、热压焊头使用寿命最长3万次。常在两万次左右，据技术员使用和维护的情况寿命可能延长或缩短。
- 8、更换焊头时务必用清洁剂（FULX OFF）擦拭去除金支架上的污垢等异物，防止电流传输受阻。
- 9、装机时，焊头工作面与被焊接的产品焊盘之间的高度不能大于10毫米，保证下压压力传递到位。

## 六、常见问题及排除方法（非常重要，必须牢记）

- 1、电缆连接处放电打小火花，是电缆连接不紧密牢固，需将其连接紧固。
- 2、机头缓慢下降或不下降工作，气压不够或气流量不够，需调节气阀。
- 3、热焊头发热效果不好，
  - a、焊头粘有太多助焊剂，传热受阻，用铜刷或细砂纸轻轻将工作面擦干净，
  - b、镀金支架与焊头间有黑色氧化层导致电流受阻，
  - c、机头后下方多层纯铜跳线烧黑氧化电流受阻。
- 4、不动作，
  - A、程序没调为自动运行状态，按MODE键全OFF，
  - B、急停开关没复位或旁边控制键没开，
  - C、可能有其他人员调整了程序，需确认该工作程序的正确性。
- 5、热压焊头与镀金支架间放电打火花，
  - a. 没锁紧，
  - b. 有氧化层阻隔，所以需将其固定紧密或打磨干净。
- 6、开机时主机报警，
  - a、感温线断开路，现象是开机就报警，
  - b、感温线正负极接反，现象是开机时不报警，当触发运行开关就报警，
  - c、主电流电路开路，现象是开机时不报警，当触发运行开关就报警，
  - d、感温差异太大，现象是开机就报警，开机同时按住最上一行右两键调整

感温线断路必须换新的焊头，线接反则要调换正负极，形成开路是电缆等没连接牢固或焊头背面氧化不通电。
- 7、温度曲线总是走直线，
  - a、前面板红色开关没打开，
  - b、电路断开或电流在电路中受阻没形成回路。
- 8、温度达不到设定值，
  - a、焊头严重损坏，或形状改变；
  - b、镀金支架与焊头间有氧化层电流受阻；
  - c、多层纯铜跳线烧黑氧化电流受阻。

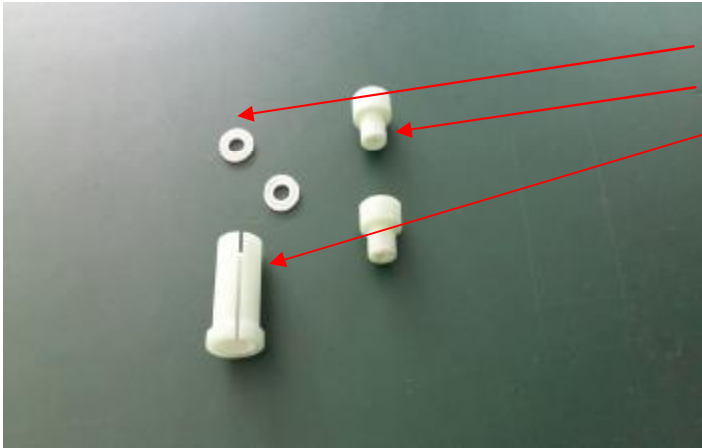
出现上述三种情况必须换焊头，或换镀金支架，又或者换纯铜跳线。
- 9、焊头一边烧红或铜跳线一边烧黑，只有一个原因就是烧红或烧黑的连接处电流受阻，如没锁紧，或者有黑色氧化物等脏物阻隔电流顺畅通过，因电流太强大在此处放电所致。所以连接处必须清洁干净并锁紧，太严重则更换配件。
- 10、焊头工作面以及腿部烧红
  - a、感温线从焊头面脱落，线头部依然相连有回路，即两线没断开，焊头底部会烧红；
  - b、电压档位打在高档，电压太高，底部腿会部烧红，通常只须打1、2档位即可；
  - c、黄金支架和焊头之间有黑色氧化物等脏物阻隔电流顺畅通过，因电流太强大要击穿在此处放电所致；
  - d、控制主板元件损坏，这样装上去的每个焊头都会烧红而不是偶尔烧红，这样必须维修或更换主板；
  - e、产线电压不稳定，忽高忽低，比如：一会儿180伏，一会儿240伏。
  - f、感温线在与焊头连接处之外，因装配或磨破皮等情况提前短路。

用测温仪同步检测可见真实的温度曲线反馈，控温更快、更准、更稳！



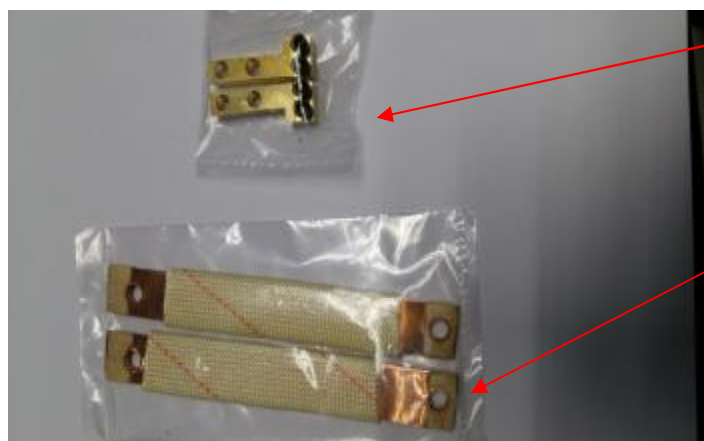
七、 需定期更换的易损件：

编号	易损件名	更换周期	可能性	单价
14	缝内绝缘垫	半年至一年	满一年必须换	100元/每对
15	L型黄金支架	半年据实情	半年必须换	430元/每对
18	散热架绝缘套	半年至一年	满一年必须换	150元/每对
28	跳线电缆L120	半年据实情	满一年必须换	630元/每对



- 14、缝内绝缘垫
- 18、散热架绝缘套
- 13、滑动轴绝缘套



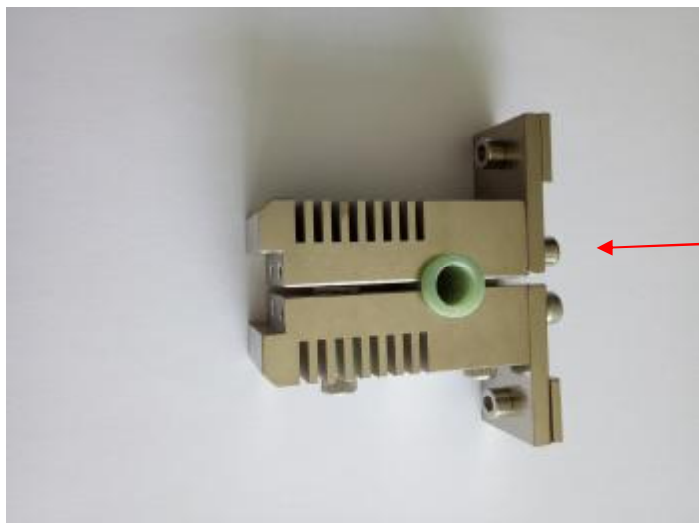


15、L型黄金支架

28、纯铜跳线电缆L120



18. 纯铜电缆



16、散热架



8、POM护套