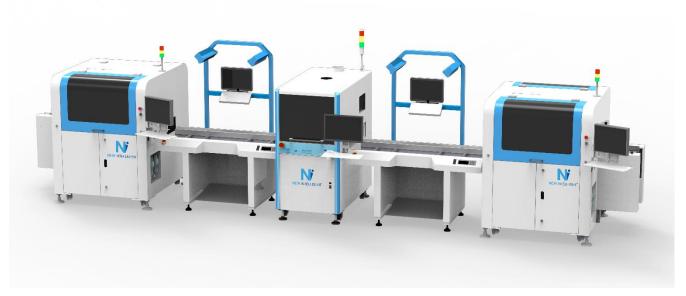
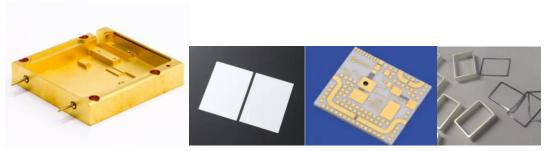
### ● 产线概述及布局

该线设备主要满足中小批量 MCM、TR 等金属封装模块焊接前的自动装配需求,涉及的工艺过程包括:助焊剂喷涂、焊片装配、基板装配、镀金焊盘防护胶点涂、焊膏点涂、金属围框装配、压块装入等工艺过程。上述工艺过程分几个独立设备单元串联成线,设备单元之间,采用 SMEMA 通讯协议,通过轨道进行连接。



## ● 适合器件

陶瓷片,焊锡片,电阻电容,PCBA,金属屏蔽罩围框,金属封装管壳





苏州恩埃自动化设备有限公司 www.ni-ae.com

苏州工业园区夷陵山街 58 号 2 号楼,0512-66183430 ,曹经理 13651073304,李经理 18206215007

# 金属管壳装配焊接生产线 品牌: 中国 NI, 版本: V1.1

## 工艺流程

缓存+前端贴合 载具上料 回流焊接

### 功能概况

序号	名称	数量	单位	主要功能和特点描述
1	前端贴合机	1	套	缓存上料; 轨道输送; 视觉分拣上料; 矩阵盘上料; 贴装焊锡片,陶瓷片,基板; 助焊剂涂覆; 焊锡膏涂覆
2	输送轨道	1	套	输送
3	高速点胶机	1	套	镀金焊盘防护胶涂覆; 焊锡膏涂覆
4	输送轨道	1	套	输送
5	后端贴合机	1	套	轨道输送; 视觉分拣上料; 矩阵盘上料; Feeder 上料 (SMT 卷料); 贴装围框,屏蔽罩,电阻电容,PCBA; 压块装入; 缓存下料;
6	输送轨道	1	套	检验; 补料; 输送
7	回流炉	1	套	焊接,固化
8	输送轨道	1	套	检验; 输送
9	收板机	1	套	收料