

従来技術課題



- ✓ $\phi 0.3\text{mm}$ 未満の細いはんだワイヤは、はんだ切れを起こしやすく対応できるはんだ供給機がない・・・
- ✓ はんだの供給量を一定にしたいが、精度の良いはんだ供給機がない・・・

解決



高精度かつ安定的に微小部品のはんだ付けができます！

◆特長

はんだワイヤの先端を検出し、一定量のはんだを接合部に送り込むシステム

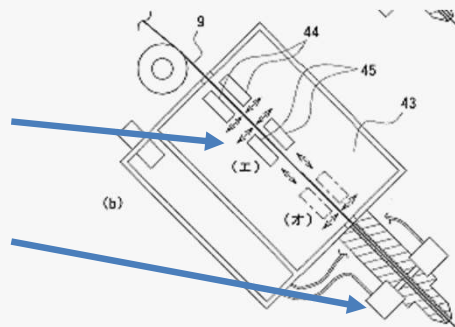
- ✓ はんだ待機位置を一定にするので送りスタート位置が常に一定になります
- ✓ はんだ送り機構がノズル先端に近いので応答性に優れます
- ✓ 万が一の送りトラブル(はんだ詰まり)が生じてても廃棄ワイヤ量が少なく済みます
- ✓ 小径はんだワイヤ $\phi 0.3$ 以下に対応できます



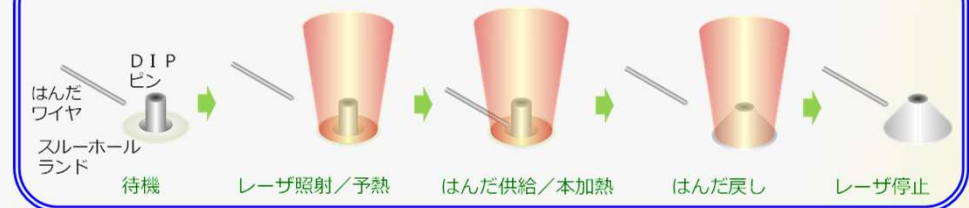
◆コア技術

ノズル直結クランプ機構

受光センサ位置検出機構



レーザはんだ付け工程



◆用途

- ✓ 微小部品のレーザはんだ付け
- ✓ 微小部品のパルスヒートはんだ付け
- ✓ はんだ量を精密に制御したいとき

