

大気ウェーブ+スプレー

Air Wave+Spray 空气波峰焊 喷雾机



HC33-30SSX + TAF40-12FE



特長

1. はんだ付工程を容易に見やすくしたディスプレイ
2. 鋳物はんだ槽によるポンプ式を採用 (FLIP槽搭載も可)
3. 独立制御されたスプレーノズルにより、フラックス消費最小化
4. 「エッジオフ機能」により塗布性能を向上しメンテナンスを軽減

FEATURES

1. Soldering process easily viewed through display
2. Pump type adopted by cast solder tank (FLIP tank available)
3. Spray nozzle independently controlled to minimize flux consumption
4. [Edge Off Function] enhances application performance and reduce maintenance

特長

1. 容易看到焊接工程的显示屏
2. 采用铸件泵式焊锡槽 (可选者FLIP式)
3. 根据采用独立控制喷嘴, 使FLUX的使用量最小化
4. 涂覆效率的提高也减少了飞散量, 维修保养次数也得到了减少

● 装置全長	Total Length	装置总长	:	4650 (L) × 1330 (D) × 1600 (H) mm
● スプレーフラクサー	Spray Fluxer	喷雾器	:	1200 × 1220 × 1210mm
● はんだ付装置	Soldering System	焊接设备	:	3450 × 1330 × 1600mm
● 対象基板	Target PCB	使用电路板	:	基板幅 PCB Width 330mm対応

株式会社タムラ製作所 FA システム事業部

狭山事業所: 〒350-1328 埼玉県狭山市広瀬台2-3-1
大阪営業所: 〒564-0062 大阪府吹田市垂水町3-20-8寺岡精工関西ビル4F
名古屋営業所: 〒465-0025 愛知県名古屋市中東区上社3-1803

www.tamura-ss.co.jp/

TEL.04-2955-3195 FAX.04-2955-3677 担当: 嶋田
TEL.06-6338-8610 FAX.06-6338-2027 担当: 寺西
TEL.052-701-8787 FAX.052-701-4528 担当: 武内



TAMURA FA SYSTEM (SUZHOU) CORPORATION

No.18 Tonghe Street, WeiTing, Suzhou, 215121 China

www.tfz-tamura.com

TEL.86-512-8215-7666 FAX.86-512-8215-761

その他、お客様のニーズに合った装置を多数取り揃えております。詳細につきましては、弊社営業までお気軽にご相談下さい。
In addition, there are many other types to meet customers' equipment needs. For details, please contact our sales department.
除此之外, 还有很多适合您需要的规格, 关于详情请询问我公司的营业担当

新型省エネはんだ槽

New energy saving solder pot 新节能型焊锡槽

・1台あたり年間6,000時間稼働で

FLIP槽比 ¥234,000
鋳物槽比 ¥90,000 の削減

※弊社従来機比 ※条件:チタン250℃制御時

In operation of 6000 hours per one year
Compare to FLIP pot ¥23,400 compare to cast pot ¥90,000 reduced
Compare to existing model Condition: Titanium controlled at 250℃

一台一年6,000h工作 消減 与FLIP焊锡槽相比 ¥234,000 与铸铁焊锡槽相比 ¥90,000 ※与以往机比 ※条件 钛合金250℃控制



	従来機 (FLIP) Existing model (FLIP) 以往机 (FILP)	従来機 (鋳物) Existing model (cast) 以往机 (铸铁)	省エネはんだ槽 Energy saving solder pot 节能型焊锡槽
1時間当たりの消費電力比較 Comparison of power consumption per hour 一个小时的消费电力相比较	4.8kw 64% Down	3.2kw 31% Down	2.2kw
はんだ溶融時間比較 Solder melting time comparison 焊锡溶解时间相比较	2.5h 40% Down	2.5h 40% Down	1.5h

特長

1. 2重断熱材構造と投入チタン製ヒーター採用
2. 立上時間短縮 2.5h→1.5h (停電後の復旧が早い)
3. 内槽及び槽内の部品がチタン製
4. はんだドレン (排出) 付
5. 従来機のノズル流用可能 (一部対応不可)

FEATURES

1. With dual-insulator construction and immersion titanium heater,
2. Shorter setup time 2.5h → 1.5h (fast recovery after power disruption)
3. Inner pot and components inside pot made of titanium
4. With solder drain (discharge)
5. Nozzle of conventional model can be used (not for some)

特長

1. 根据采用2层断热材构造与投入式钛合金加热器
2. 启动时间缩短 2.5h→1.5h (停电后复原快)
3. 内槽以及内槽的部品都是钛合金制
4. 带有焊锡排出口
5. 本有设备的喷嘴可通用 (一部分不可以)

基本スペック Basic specifications 基本详细说明

はんだ温度指定範囲	常温~270℃ ±3℃	Soldering temperature range specification	normal temperature ~270℃ ±3℃	焊锡指定范围	常温~270℃ ±3℃
溶解所要時間	約90分 (常温→250℃)	Melting time required	about 90 minutes (normal temperature → 250℃)	溶解所要的时间	约90分 (常温→250℃)
ユニット重量	116kg	Unit Weight	116kg	单元重量	116kg
Sn100%容量	約490kg	Sn 100% capacity	about 490kg	Sn100%投入市重量	约490kg
消費電力	250℃制御時 2.2kw 噴流時 2.5kw	Power consumption	when controlled at 250℃ 2.2kw during jet flow 2.5kw	消费电力	控制在250℃ 2.2kw 喷流时 2.5kw
<<250℃制御時>>の比較参考		Comparison reference for <<controlling at 250℃>>		控制在250℃ 参考比较	
電磁誘導	4.8kw	Electromagnetic induction	4.8kw	电磁式焊锡槽	4.8kw
鋳物槽	3.2kw	Cast metal pot	3.2kw	铸铁式焊锡槽	3.2kw