

# お悩みを一挙に解決 『使えるこて先』のご提案

## こんな事でお悩みではないでしょうか？

### 小さい部品のはんだ付け

先端の細く尖ったこて先を選定した。はんだが先端から離れ、酸化や炭化により直ぐに濡れなくなってしまう。

例「BJ6-2B」

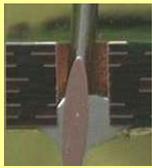
はんだの集結



先端が炭化

### 熱引の大きい多層基板のはんだ付け

スルーホールのはんだ付けで、今のこて先では裏まではんだが上がらない。こて先温度を高くするため、部品やパターンを傷めてしまう。



例「BJ7-3C」  
設定温度: 350℃



### 端子に電線のはんだ付け

熱引きが大きくはんだが溶けない。温度を高くするので、酸化や穴あきでこて先が直ぐにだめになる。



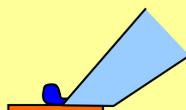
穴あき

例「BJ11-4C」  
設定温度: 380℃



### ICチップのブリッジの修正

余分なはんだがリードから離れない。時間が掛かってパターンを消失する。



例「BJ8-2C、3C」

## お悩み解決の決め手はこれです。

### 濡れる長さの短いこて先を選ぶ。

はんだが先端に残り、酸化や炭化が起き難いので良く濡れる。

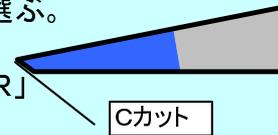
例「BJ6-2BR2」



炭化しない

更に、先端にはんだの濡れ易い、Cカット面を持つこて先を選ぶ。

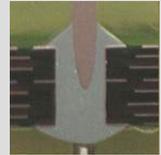
例「BJ6-0.3CR」



### 蓄熱量の大きいこて先を選ぶ。

はんだ付け時の、こて先の温度降下が少なく、対象物を良く加熱できる。

スルーホールのはんだ上りが良くなる。



こて先  
BJ8-2CDT  
設定温度  
350℃

はんだが良く溶ける。温度を下げる事により、こて先の寿命が長くなる。



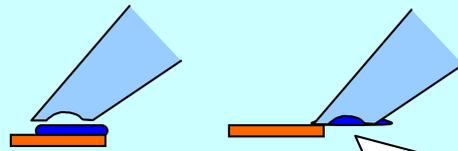
蓄熱量が大きい

例「BJ13-5C」  
設定温度: 350℃

温度を落せる

### 中央部に窪みのあるこて先を選ぶ。

余分なはんだを吸い取り、ブリッジを切る。



はんだを吸取る

例「BJ8-2CH、3CH」