

樹脂かしめ用はんだこて

樹脂かしめ溶着のチェックポイント

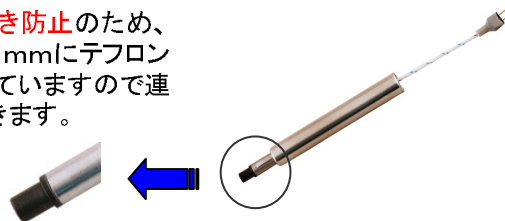
■品質を保つためには機械的な精度(動作)が必要ですが、それに加えて重要なことは、加熱接触部の**表面温度の精度**です。この性能が対象被加熱部品の品質の鍵を握ります。そのシビアな温度管理を実現させるために、**LA方式温度制御**が必須となります。

こて先の先端表面をセンシング

■こて先の先端表面に**温度センサー**が付いています。温度偏差に対して速やかにフィードバックしますので、常に安定した温度条件でかしめ作業が行えます。

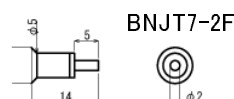
こて先はテフロンコーティング仕上げ

■樹脂の**糸引き防止**のため、先端から5~6mmにテフロンコーティングしていますので連続して作業できます。

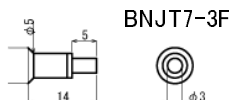


こて先種類

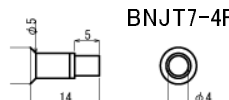
先端フラット形



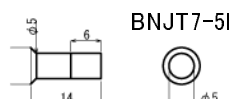
BNJT7-2F



BNJT7-3F

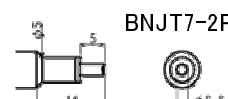


BNJT7-4F

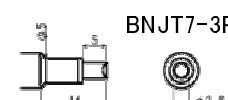


BNJT7-5F

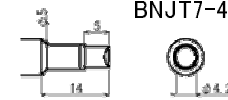
先端凹形(R付き)



BNJT7-2R



BNJT7-3R



BNJT7-4R



BNJT7-5R



はんだこて
TB-150 (50W)



コントローラー
M12



サポートスタンド
SRM-20

樹脂かしめ作業には”LAはんだこて”が最適です！

樹脂かしめ作業は、低い温度で温度コントロールが難しい作業です。こて先の温度を正確に捉えることが、樹脂かしめ作業をスムーズにする秘訣です。