

SOLEX

SOLEX MULTI SOLDERING SYSTEM

MODEL: BK-8808-A/B



ALL IN ONE

PAT.P5

基板のデジタル化をフルサポート
全自動多点ハンダ付け装置

PRODUCT BY SOLDER SERVICE

高精度多点ハンダ付を40秒で実現！セル

SOLEX BK-8808は近年の高密度基板に実装された後付け部品すべてを対象にハンダ付け作業環境も大きく変わろうとしています。その中においてSOLEX

SOLEX MODEL: BK-8808A/Bは新しい作業行程を提案致します

ALL IN ONE MACHINE

本体コントロールパネル



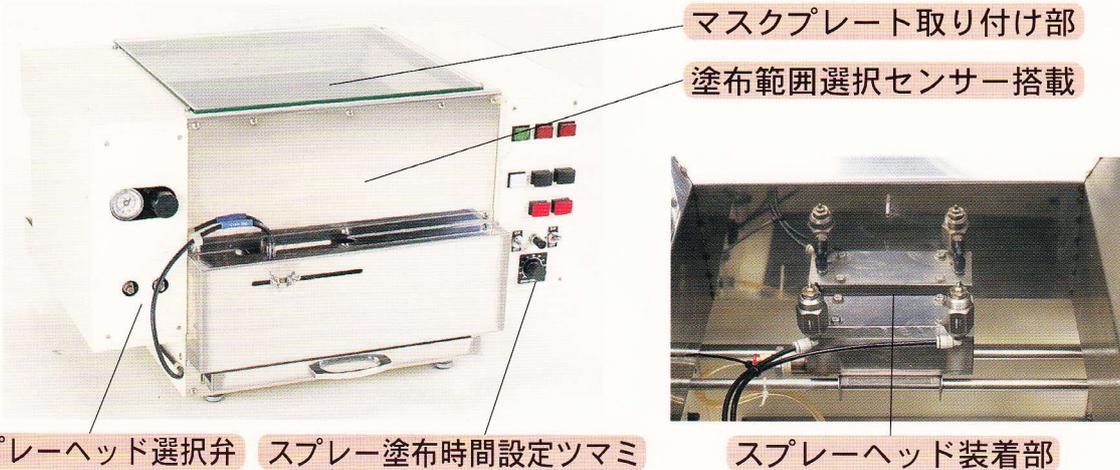
プリヒート電源部 リフト部コントロール
 噴流ハンダ槽制御部 スプレーフラクサー部 電源部/週間タイマー

基板をリフト
リフト

スプレーフラクサー
リフト上

- ◎各操作部は一体型パネル上で設定し各部の確認が容易に出来るので安全。
- ◎一週間の作業行程に合わせて本体部電源を週間タイマーで設定。
- ◎各部の動作をマニュアルスイッチで確認し本設定での正確な条件出しを可能にしました。
- ◎噴流ハンダ槽部はSOLEX実績のPID制御温調器を搭載し安定したハンダ付けを可能にしました。
- ◎リフト部はAテーブル/Bテーブルと区別し各位置での条件設定を可能にしました。
- ◎メインコントロールとしてはシーケンサーを搭載し細部の条件を最良な状態にSET UPしてございます。

マルチ型スプレーフラクサー



スプレーヘッド選択弁 スプレー塗布時間設定つまみ スプレーヘッド装着部

ハンダ
上下でブ

リフト
マルチハ

- ◎スプレーヘッドは極めの細かいミストを発生し理想的なスプレー条件を可能にします。
- ◎スプレーフラックス塗布はワークに合わせたマルチマスクプレート採用。
- ◎塗布範囲選択センサーで無駄なフラックス塗布を無くします。ワークに合わせて設定。
- ◎スプレーヘッドは左右可動方式（スイング方式）で着実に塗布箇所を狙います。
可動時間5-10SEC調整可。
- ◎スプレーヘッドは清掃が楽な脱着方式採用。
- ◎余分なフラックスを除去出来る受け皿パレット付き。
- ◎手動テストスイッチ付き。

リフト
作業原点に

生産方式多点自動ハンダ付けシステム

にしたハンダ付けの一括処理を目的にした自動ハンダ付け装置です。
MACHINEは後付けハンダ付けで多くのユーザー様から支持されております。

一度SET UPすれば誰でも後付け部品ハンダ付けが可能

へ乗せる
降下

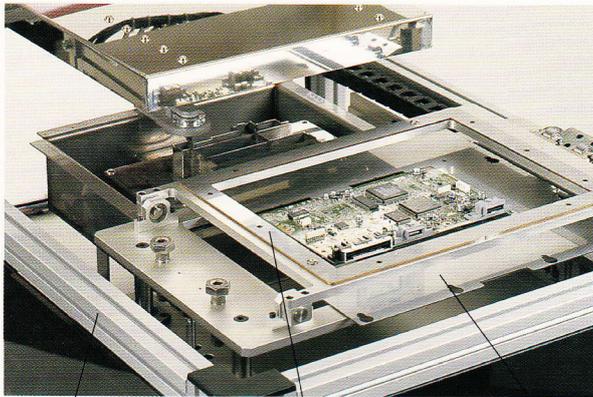
ックス塗布
昇し移動

曹上部
リヒート

降下
ンダ付け

上昇
リターン

リフト部



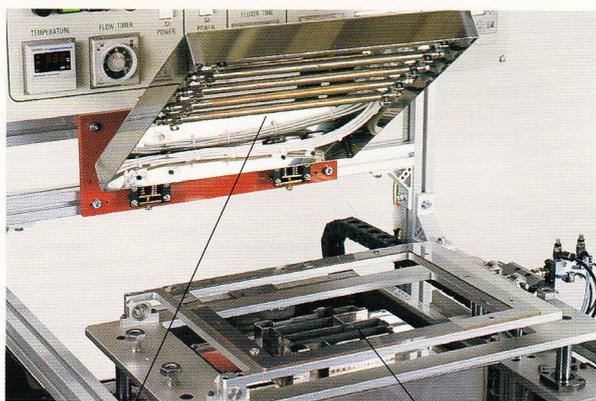
リフト軸

リフト

基板位置合わせプレート

- ◎基板位置合わせプレート使用。
- ◎リフト部には上下正確な4軸のリフト軸を採用。
- ◎位置合わせが容易な原点式。
- ◎ワークのセットは1.0mm以下の微調整のみです。
- ◎シンプルなクイックリターン方式。
- ◎リフト部搬送系には精度を要求されるステップモーターを採用。精度1ミクロン刻みの制動を可能にしました。又、上下動メカ部には高精度エアシリンダーを搭載し微妙なハンダ切れ条件を完璧にリカバリー搬送キャリアの上昇速度、下降速度いずれも独立調整を可能にしております。
- ◎フリットキャリアには軽量、強剛性の強化アルミを使用し二重キャリア方式でブリッジ防止機構（実用新案）斜め上昇機構を搭載しております。
- ◎コントロール機能には条件設定の可変をサポートする最新鋭シーケンサーを内蔵。各部の高精度調整を可能にしました。

プリヒート部



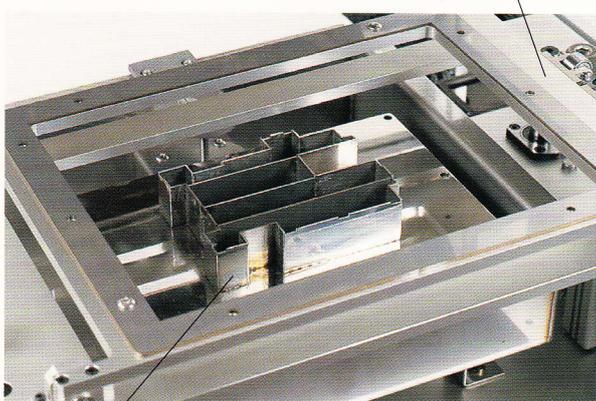
上部プリヒーター採用

下部ノズル部プリヒーター

- ◎1KWのヒーズヒーター採用。
- ◎多層基板でも効率の良い予備加熱供給を可能にしました。
- ◎下部ハンダ槽加熱気を最大限に利用しております。
- ◎上下からのプリヒートで短時間で予熱工程は完了。
- ◎実装基板に影響与える事無くソフトヒートランニング致します。
- ◎高品質プリント基板製作に欠かせない基板のプリヒート。後付工程には省略されやすい部分ですが手抜きは禁物、完全ハンダ上りを約束いたします。
- ◎プリヒート温度設定はシーケンサー内部タイマーにて完全自動化。一度の条件出しで以後均一ヒートアップでハンダ付部にリレーされます。

ハンダ槽部

ブリッジカット機能



マルチノズル

- ◎ハンダ槽部には実績のAC2P200Vを搭載。熱効率を最優先した急速シーズヒーターで60分以内の立上りを実現。
- ◎マルチノズル部はヒートレスポンスの非常に少ない噴流方式を採用。基板裏面のロング部品による障害等もノズル高最大60mm迄の設計を可能にしました。
- ◎ハンダ槽部は装置内で独立配置されており、メンテナンスフリー化を旨とし内部も複雑なメカニズムを排しシンプルイズベストで且つ高性能を保持しております。
- ◎噴流ハンダ面とワーク斜め上げメカ機構（実用新案）で今迄の部分付けの弱点“ハンダブリッジ”の解消を実現しました。

仕様 SPECIFICATIONS

項目	形式	BK-8808-A	BK-8808-B
入力電源		AC 2P 200V (OPでAC 2P 100V、2P 220V可)	
電気容量		計3300W (ハンダヒーター2200W プリヒート1000W他)	計4200W (ハンダヒーター3200W プリヒート1000W他)
外形寸法		620W 750D 1200H	750W 1000D 1400H
重量		140kg (ハンダ量40kg含)	180kg (ハンダ量60kg含)
電装部メインコントロール		超高速アクセスウィンドウ内蔵型シーケンサーデジタル回路方式採用	
ウィークリタイマー		デジタル表示簡単操作週間パラレル運転設定	
安全保護回路		パトライトによる運転状況表示。ハンダ槽インターロック保護回路、漏電ブレーカ他	
ハンダ付有効範囲		220×140mm (OP 220×160可)	250×250mm (OP 250×330可)
噴流ノズル高		標準30mm (OPで60mm迄) ※裏面にディップ時障害部品がある場合等	
プリヒート		基板の形状、厚み等で条件は異なりますが通常20秒で60～80℃のプリヒート。シーケンサー設定。	
フラクサー		スプレー方式2ノズル。条件出しは空気圧、リフトスピード調整による (発泡はOP)	
ハンダブリッジ対策		リフト部2重キャリア方式による斜め上昇ブリッジカット機構採用 (PAT)	
リフト移動メカ部		高精度スライドレール使用 ステッピングモーター制御 各条件出しコントローラ外部	
リフト上下斜め動メカ部		高精度エアシリンダー使用 上昇下降速度パラ設定可	

ORDER PROGRAM

お客様から
ワークお預かり

弊社での
合否判定
ご相談

弊社保証での
特注ノズル作成
(お客様負担)

当社デモ機にて
品質チェック作成

お客様での
テスト品質チェック

ご注文
納期確認

納品

ご注文から
納期まで
20日～30日

バッチ方式多点付専用機 ※多点付専用機として業界出荷台数実績トップを誇る。メカ内蔵型にも最適。

BK-8801-MB-A/B



特長 FEATURES

- ・このユニットは基板の複数箇所の後付工程を一括してハンダ付する専用機です。
- ・BK-8801-AL (リフト部) とのセットによりワンタッチで煩わしい条件出しをせずに均一品質での基板創りをサポートします。
- ・量産コスト効果が生む他を圧倒する低価格、高機能が支持されております。

仕様 SPECIFICATIONS

項目	形式	BK-8801-MB-A	BK-8801-MB-B
入力電源		AC2P 200V	
電気容量		2500W	3200W
外形寸法		360W 560D 250H	500W 640D 280H
重量		80kg (ハンダ40kg含)	120kg (ハンダ60kg含)
ハンダ付有効範囲		220×140 (OP220×160)	250×250 (OP330×250)

発売元

SOLEX SOLDER・SERVICE

株式会社 ソルダール・サービス

〒231-0053 横浜市中区初音町3-57-8 NSビル1F ☎045-251-9811 FAX.251-8484
mail: solex@je.ejnet.ne.jp

お問い合わせ先