

### Насадки для поверхностного монтажа

При глобальной миниатюризации производимых электронных приборов возникает необходимость использования соответствующего оборудования. Для решения этих проблем передовые производители паяльного оборудования предлагают производителям электронного оборудования — конечным пользователям своей продукции — технологии и приборы, позволяющие монтировать и ремонтировать компоненты с шагом выводов до 0,4мм и чип-компонентов типоразмера 0402. Это достигается установкой прецизионных наконечников, заменой керамических нагревателей на индукционные и импульсные, переходом с аналогового управления процессом на цифровое, использования прецизионных инструментов.

Независимо от типа нагрева приемы пайки компонентов, которые определяются формой наконечника, идентичны. Наиболее распространены следующие формы наконечников: конус, клин, нож, миниволна.

**Клин** — наиболее распространенная форма жал, применяется для пайки большинства несложных компонентов. Подбор размера осуществляется исходя из размера вывода.



**Конус** — принцип пайки аналогичен пайке жалом клинообразной формы, однако диаметр среза конуса намного меньше, чем размер клина, что позволяет паять чип-компоненты и компоненты с шагом выводом до 1 мм.



**Миниволна** — для пайки компонентов с продольным расположением большого количества выводов (QFP, SSOP, SOIC и т.п.)

3. Насадка для монтажа и демонтажа микросхем в различных корпусах, таких как PLCC/SOP/QFP и т.д. с помощью нагретого воздуха. Выполнены из прочного металла. С помощью винтового зажима легко крепится на сопло фена. Размер указывает на расстояние между рабочими частями.

