

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℃

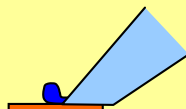


ICチップのブリッジの修正

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。

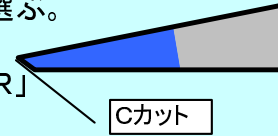
例「BJ6-2BR2」



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」

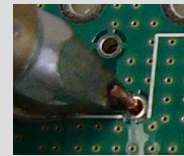


Cカット

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。



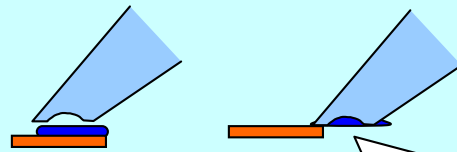
蓄熱量が大きい

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」