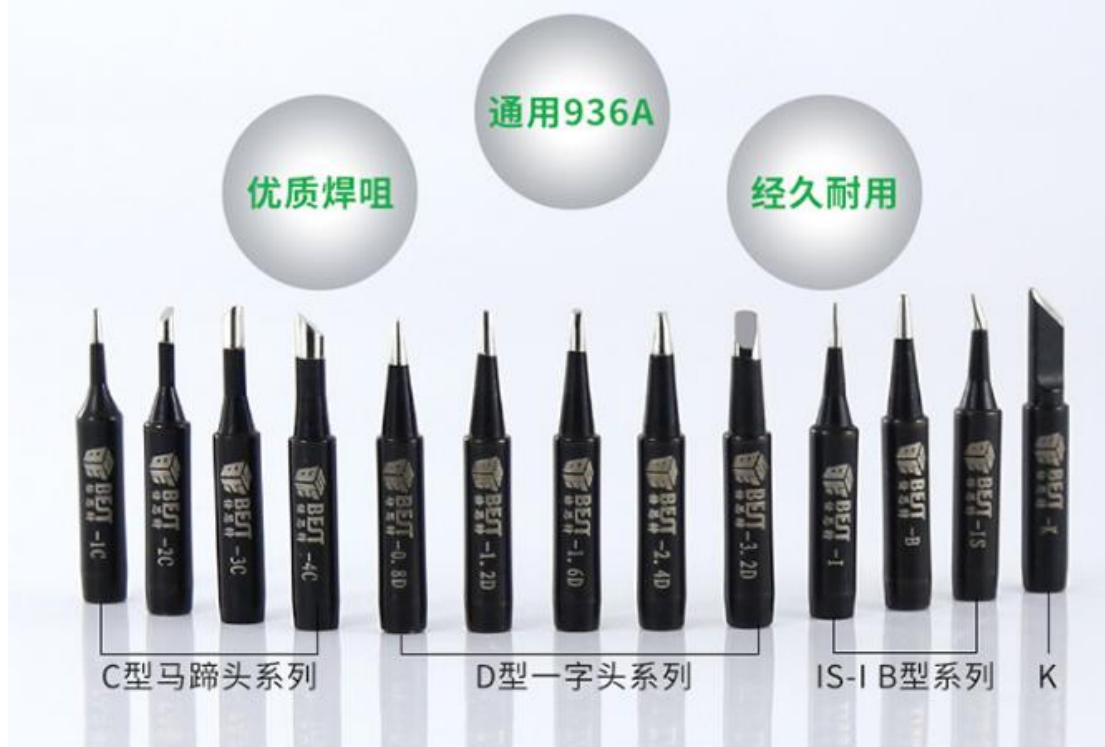


内层钢基结构 . 电镀层密实 . 抗腐蚀处理 . 双层工艺镀镍



01

C型马蹄头系列 (斜口/马蹄形)

用烙铁头前端斜面部分进行焊接, 适合度需要多锡量之焊接

应用范围: 适合需要多锡量之焊接, 例如焊接面积大、粗端子、焊点大的焊接环境。



04

K型系列（弯尖/特尖/圆头）

使用刀形部分焊接，竖立式活拉焊式焊接均可，属于多用途烙铁头。

应用范围 适用于SOJ、PLOC、SOP、QFP，电源、接地部分元件、修正锡桥等。



03

IS-IB型系列（弯尖/特尖/圆头）

B型烙铁头无方向性，整个烙铁头前端均可进行焊接。

应用范围 适合一般的焊接，无论大小之焊垫，IS弯头适用于精细之焊接。



02

D型一字头系列（扁头/一字型）

用烙铁头前批阻部分进行焊接，适合需要多锡量之焊接

应用范围：适合需要多锡量之焊接，例如焊接面积大、粗端子、焊点大的焊接环境。



01

C型马蹄头系列（斜口/马蹄形）

用烙铁头前端斜面部分进行焊接，适合需要多锡量之焊接

应用范围：适合需要多锡量之焊接，例如焊接面积大、粗端子、焊点大的焊接环境。



头型分类

IS-IB型（尖头型）

特点：烙铁头形状尖细修长，能在焊接空间狭窄的环境中灵活操作。

应用范围：适合一般焊接，焊点较小。

D型（一字头）

特点：用批阻部分进行焊接。

应用范围：适合需要多锡量的焊点。例如焊接面积大，粗端子，焊点大的焊接点。

C型（马蹄形）

特点：电烙铁头前端斜面部分进行焊接。

应用范围：适合需要多锡量的焊点。例如焊接面积大，粗端子，焊点大的焊接点。

K型（刀头型）

特点：使用刀型部分焊接，竖立式或拉焊式焊接均可，属于多用途烙铁头。

应用范围：适用于SOJ, PLCC, SOP, QFP, 电源接地部分元件，修正锡桥，连接器等焊接。