烙铁头的选择

正确的选择烙铁头的尺寸和形状是非常重要的，合适的烙铁头能使工作更有效率以及增加烙铁头之耐用程度。烙铁头之大小与热容量有直接关系，进行连续焊接时，使用越大的烙铁头，温度跌幅越小。此外，因为大烙铁头的热容量更高，焊接时相对能够使用比较低的温度，烙铁头就不易氧化，相对延长了使用寿命。一般来说，烙铁头尺寸的选择以不影响邻近元器件为标准。选择能够与焊点充分接触的几何尺寸，能提高焊接效率。

头型 / 内容	I 型(尖型)	B型（圆锥形）	D型（一字批咀形）	C型（马蹄型）	K型(刀型)
特点	烙铁头尖端尖细	B型烙铁头无方向性，整个烙铁头前端均可进行焊接	用批咀部份进行焊接	用烙铁头前端斜面部份进行焊接，适合需要多锡量之焊接	使用刀形部份焊接，竖立式或拉焊式焊接均可，属于多用途烙铁头
应用场合	适合精细之焊接，或焊接空间狭小之情况，也可以修正焊接芯片时产生之锡桥	适合一般焊接，无论大小之焊点，都可使用B型烙铁头	适合需要多锡量之焊接，例如焊接面积大、粗端子、焊垫大的焊接环境	C型烙铁头应用范围与D型烙铁头相似，例如焊接面积大，粗端子，焊垫大的情况适用	适用于SOJ，PLCC，SOP，QFP，电源，接地部份元件，修正锡桥，连接器等焊接
图释					

QUICK® 快克锡焊 QUICK SOLDERING