

VECTECH ET9181

單軸焊接機

用
戶
手
冊



感謝您選擇本公司的產品！在使用本設備前，請詳細閱讀本手冊，這將有助於您更好地使用它！閱讀後請妥善保管，以便日後查閱。

目 錄

| | | |
|----|---------------------|----|
| 1. | 安全說明 | 1 |
| 2. | 產品概述 | 2 |
| | 2.1 產品特點..... | 2 |
| | 2.2 技術規格..... | 3 |
| | 2.3 外形尺寸..... | 4 |
| 3. | 功能說明 | 5 |
| | 3.1 整機概述..... | 5 |
| | 3.2 按鍵功能..... | 6 |
| 4. | 連接及引腳概述 | 8 |
| | 4.1 連接..... | 8 |
| | 4.2 引腳概述..... | 8 |
| | 4.2.1 六芯插座引腳說明..... | 8 |
| | 4.2.2 二芯插座引腳說明..... | 9 |
| 5. | 介面概述 | 10 |
| | 5.1 主介面..... | 10 |
| | 5.2 設置介面..... | 11 |
| | 5.2.1 溫度設定..... | 11 |
| | 5.2.2 Z 軸速度..... | 11 |
| | 5.2.3 送錫速度..... | 12 |
| | 5.2.4 預送長度..... | 12 |
| | 5.2.5 焊接高度..... | 13 |
| | 5.2.6 加熱時間..... | 13 |
| | 5.2.7 一次回錫..... | 14 |
| | 5.2.8 送錫長度..... | 14 |
| | 5.2.9 焊接時間..... | 15 |

| | | |
|--------|----------------|----|
| 5.2.10 | 回錫長度..... | 16 |
| 5.2.11 | 停靠高度..... | 16 |
| 5.2.12 | 溫度單位..... | 17 |
| 5.2.12 | 密碼設定..... | 17 |
| 5.2.13 | 語言選擇..... | 18 |
| 5.3 | 校準介面..... | 18 |
| 6. | 調試..... | 19 |
| 6.1 | 調試前檢查..... | 19 |
| 6.2 | 安裝..... | 19 |
| 6.3 | 調試..... | 20 |
| 7. | 維護保養..... | 24 |
| 7.1 | 故障排除..... | 24 |
| 7.2 | 維護保養..... | 24 |
| 7.2.1 | 出錫裝置的日常維護..... | 24 |
| 7.2.2 | 焊咀的日常維護..... | 25 |
| 7.2.3 | 發熱芯更換步驟..... | 25 |

1. 安全說明



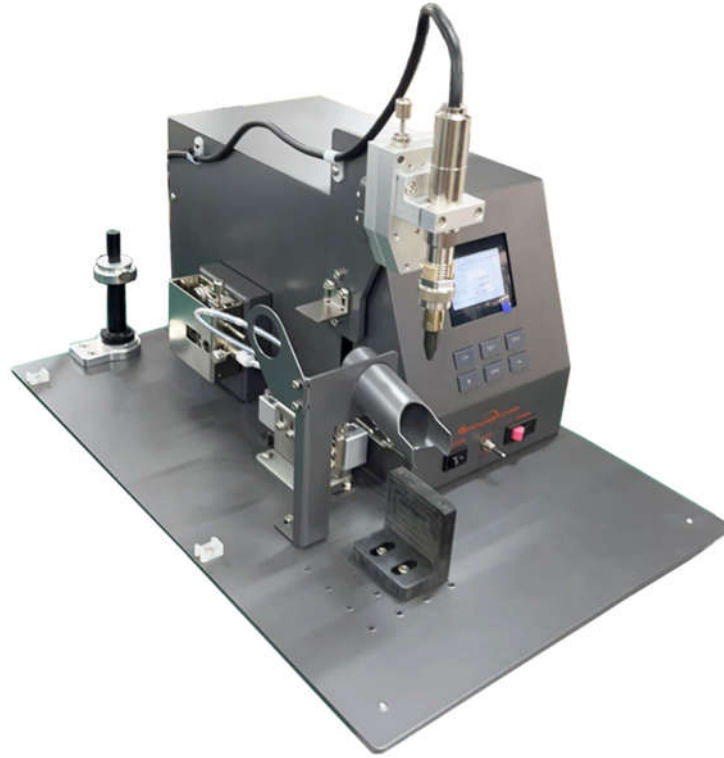
- 本產品安裝及使用過程中，必須嚴格遵守各項電氣安全規定。
- 請斷開電源等待 120s 後，進行拆裝、維護保養等操作。
- 切勿帶電插/拔線纜。
- 未經許可請勿拆卸或隨意更改本設備。



- 操作設備前，請詳細閱讀本說明書。
- 請勿將本設備放置或使用在可能淋雨或潮濕的地方。
- 請勿在易燃易爆的環境中操作。
- 機器使用後，焊咀溫度高，極易灼傷，可能引起危險事故。休息時或完工後應關掉電源。
- 切勿用敲擊手柄的方式清除焊接殘餘物。
- 焊咀工作後溫度很高具有燙傷的危險，更換焊咀時，應關閉電源，待其冷卻至室溫後進行操作。
- 切勿使用焊咀進行焊接以外的工作。
- 在休息或長時間不使用時，請切斷電源並拔出所有線纜，以延長設備壽命。

2. 產品概述

本設備為自動送錫裝置，出錫精確、焊接溫度、送錫速度、焊接時間、回錫量等均可調節。大屏顯示，按鍵操作方便、快捷。



2.1 產品特點

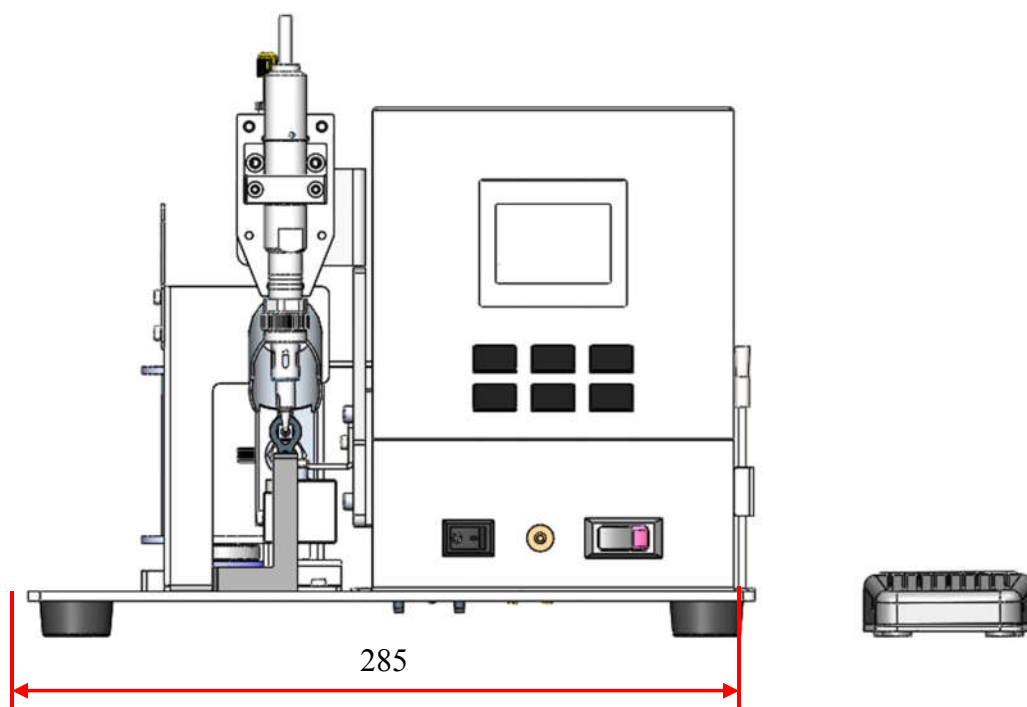
- 升溫及回溫速度快，實現無鉛焊接。
- 配置腳踏出錫開關。
- 焊接時間可設置。
- 出錫速度、出錫長度、出錫間隔時間均可調，且回錫可調。
- 配置不同工裝治具，可實現多種焊接。

2.2 技術規格

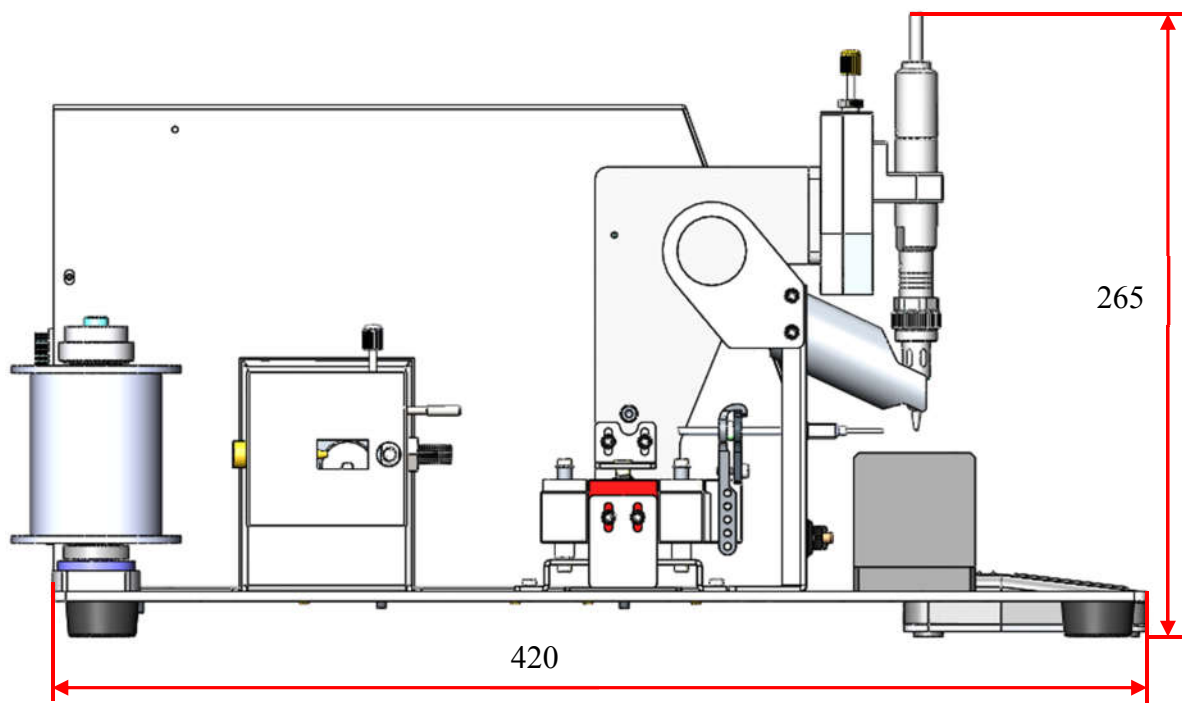
| 型號 | VECTECH ET9181 |
|------------|----------------------------------|
| 功率 | 280W |
| 電壓 | 110V AC |
| 溫度設置範圍 | 100~550°C |
| 溫度穩定度 | ±3°C |
| 錫絲直徑 | 0.5、0.6、0.8、1.0、1.2、1.4、1.6 (mm) |
| 驅動方式 | 電機 |
| 出錫控制方式 | 腳踏/手動 |
| 手柄 | 9018M |
| 尺寸 (L*W*H) | 285*420*265mm |
| 重量 | 約 13kg |

2.3 外形尺寸

主視圖



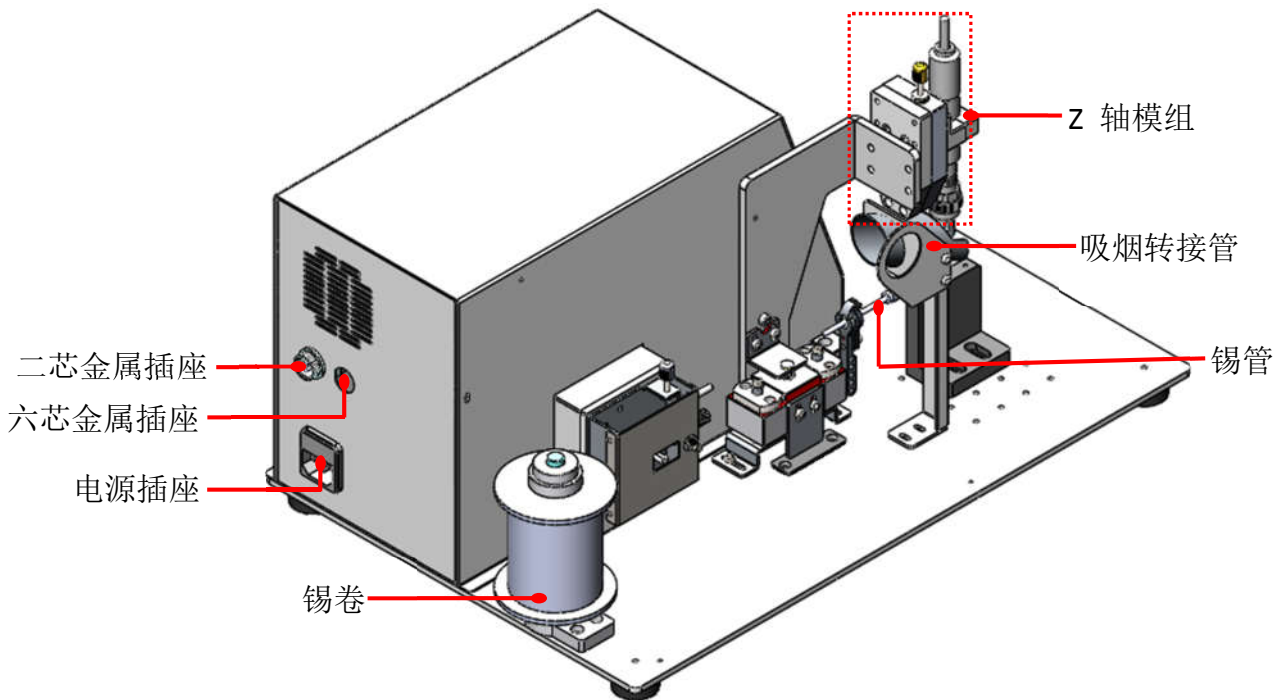
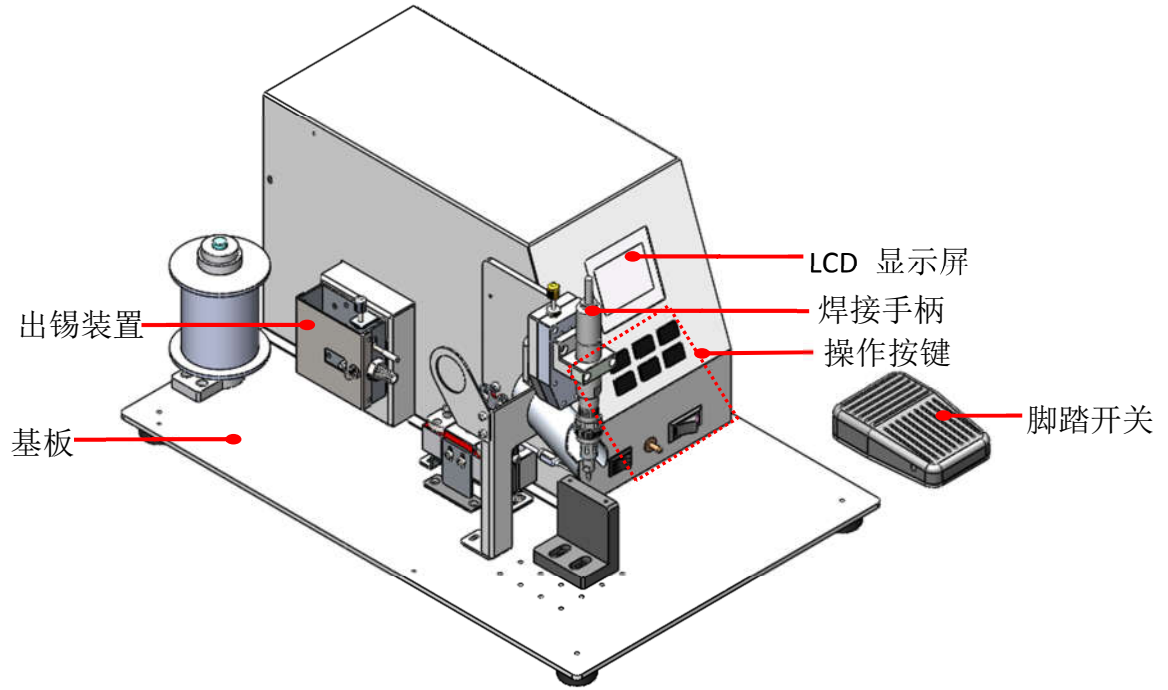
左視圖



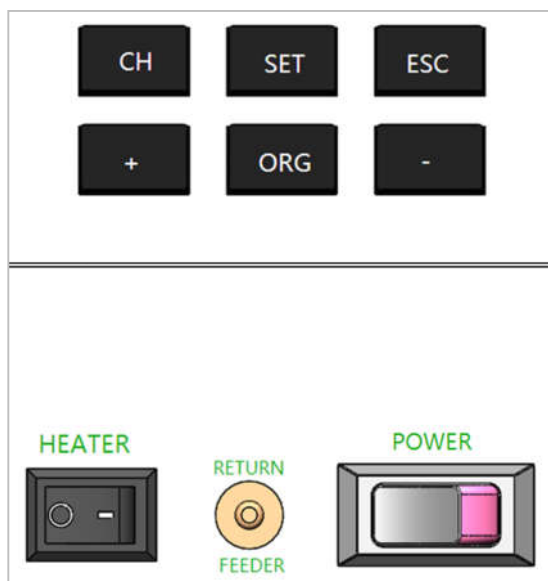
單位: mm

3. 功能說明

3.1 整機概述



3.2 按鍵功能



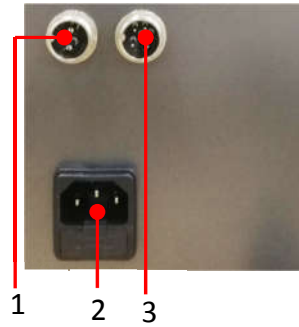
指令按鍵功能清單：

| 序號 | 指令按鍵 | 按鍵說明 |
|----|---|--|
| 1 |  | 通道選擇即配方選擇，共十個通道可被選擇，長按可按順序切換通道。 |
| 2 |  | 1. 主介面，長按“SET”按鍵 3s 進入設置介面，功能參考 5.2 設置介面。 2. 設置介面，按一下“SET”按鍵保存參數。 |
| 3 |  | 1. 主介面，長按“ESC”按鍵 3s 歷史計數清零。 2. 設置介面，按一下“ESC”按鍵退出/返回主介面。 |
| 4 |  | 1. 按一下“ORG”按鍵執行重定。 2. 主介面，長按 10s 進入校準介面，功能參考 5.3 校準介面。 |
| 5 |  | 1. 主介面，按一下“+”按鍵溫度增加 1°C，長按溫度持續增加，最高溫度為 550°C。 2. 設置介面，按一下“+”按鍵游標上移。 |

| 序號 | 指令按鍵 | 按鍵說明 |
|----|---|---|
| 6 |  | <p>1. 主介面，按一下“-”按鍵溫度減少 1°C，長按溫度持續減少，最低溫度為 100°C。</p> <p>2. 設置介面，按一下“-”按鍵游標下移。</p> |
| 7 |  | <p>加熱控制開關，圖示位置表示加熱控制器已打開。</p> |
| 8 |  | <p>電源開關，控制整機電路上電/斷電功能，圖示位置表示上電狀態。</p> |
| 9 |  | <p>撥動開關，上撥手柄會自動回錫；下撥手柄會自動送錫。</p> |

4. 連接及引腳概述

4.1 連接



1. 二芯金屬插座：連接腳踏開關，埠引腳功能參考 4.2.2 二芯插座引腳說明。
2. 電源插座：連接外部電源。
3. 六芯金屬插座：連接手柄，埠引腳功能參考 4.2.1 六芯插座引腳說明。

4.2 引腳概述

4.2.1 六芯插座引腳說明

六芯金屬插座用於連接手柄，埠引腳功能如下表所示：

| 六芯金屬插座 | 引腳號 | 說明 |
|---|-----|-------|
|  | 1 | 感測器 - |
| | 2 | 感測器 + |
| | 3 | GND |
| | 4 | 加熱 + |
| | 5 | 加熱 - |
| | 6 | 不連接 |

4.2.2 二芯插座引腳說明

二芯金屬插座用於連接腳踏開關，埠引腳功能如下表所示：

| 二芯金屬插座 | 引腳號 | 說明 |
|---|-----|-------|
|  | 1 | Run + |
| | 2 | Run - |

5. 介面概述

5.1 主介面

| | | |
|------|-----|---|
| | CH1 |  |
| = | 100 | °C |
| 历史累计 | | |

| | | |
|---|-----|---|
| | CH1 |  |
|  | 100 | °C |
| 历史累计 | | |

| 符號 | 說明 |
|---|-----------------------------|
| CH1 | 顯示當前已選擇通道名稱 |
| = | 控溫模式 |
|  | 紅色：加熱中 藍色：降溫中 |
|  | 未設置密碼 |
|  | 已設置密碼保護 |
| °C | 顯示溫度單位 |
|  | 紅色：報警 黃色：待機 綠色：運行 |
| 历史累计 | 程式運行計數器，長按“ESC”按鍵 3s，計數器清零。 |

5.2 設置介面

5.2.1 溫度設定

溫度設置用於設置焊接溫度。

- 1) 在主介面，長按“SET”鍵 進入設置介面。
- 2) 按一下“+”或“-”移動游標至“溫度設定”。
- 3) 按一下“SET”溫度數值變成藍色，表明此時數值可以被修改。
- 4) 按一下“+”或“-”鍵修改溫度數值，溫度設定範圍：100~550℃。
- 5) 按一下“SET”保存。

| 设置-CH1 | |
|---------|------|
| 温度设定 | 200℃ |
| Z轴速度 | |
| 送锡速度 | |
| 预送长度 | |
| 焊接高度 | |
| >>> 确认 | 返回 |

| 设置-CH1 | |
|---------|------|
| 温度设定 | 200℃ |
| Z轴速度 | |
| 送锡速度 | |
| 预送长度 | |
| 焊接高度 | |
| >>> 保存 | 返回 |

- 6) 按一下“ESC”返回主介面。

5.2.2 Z 軸速度

Z 軸速度表示加工過程中 Z 軸的運動速度。

- 1) 在設置介面，按一下“+”或“-”按鍵移動游標至“Z 軸速度”。
- 2) 按一下“SET”速度數值變成藍色，表明此時數值可以被修改。
- 3) 按一下“+”或“-”按鍵修改 Z 軸速度，速度設置範圍：5~300mm/s。
- 4) 按一下“SET”保存。
- 5) 按一下“ESC”返回。

| 设置-CH1 | |
|--------------|-----------|
| 温度设定 | |
| Z轴速度 | |
| 送锡速度 | 100.0mm/s |
| 预送长度 | |
| 焊接高度 | |
| >>> 确认 返回 | |

| 设置-CH1 | |
|--------------|-----------|
| 温度设定 | |
| Z轴速度 | |
| 送锡速度 | 100.0mm/s |
| 预送长度 | |
| 焊接高度 | |
| >>> 保存 返回 | |

5.2.3 送锡速度

送锡速度是指送锡过程中锡丝运动的速度。

- 1) 在设置介面，按一下“+”或“-”按键移动游标至“送锡速度”。
- 2) 按一下“SET”速度数值变成蓝色，表明此时数值可以被修改。
- 3) 按一下“+”或“-”按键修改数值。送锡速度范围：5~60mm/s。
- 4) 按一下“SET”键保存。
- 5) 按一下“ESC”键返回主介面。

| 设置-CH1 | |
|--------------|--------|
| 温度设定 | |
| Z轴速度 | |
| 送锡速度 | 20mm/s |
| 预送长度 | |
| 焊接高度 | |
| >>> 确认 返回 | |

| 设置-CH1 | |
|--------------|--------|
| 温度设定 | |
| Z轴速度 | |
| 送锡速度 | 20mm/s |
| 预送长度 | |
| 焊接高度 | |
| >>> 保存 返回 | |

5.2.4 预送长度

预送锡表示提前送料的锡丝长度。

- 1) 在设置介面，按一下“+”或“-”按键移动游标至“预送长度”。
- 2) 按一下“SET”速度数值变成蓝色，表明此时数值可以被修改。
- 3) 按一下“+”或“-”按键修改数值，预送长度范围：0~50mm。
- 4) 按一下“SET”键保存。

5) 按一下“ESC”鍵返回主介面。

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 溫度設定 | |
| Z軸速度 | |
| 送錫速度 | |
| 預送長度 | 010.0mm |
| 焊接高度 | |
| >>> 確認 | 返回 |

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 溫度設定 | |
| Z軸速度 | |
| 送錫速度 | |
| 預送長度 | 010.0mm |
| 焊接高度 | |
| >>> 保存 | 返回 |

5.2.5 焊接高度

焊接高度是指焊咀與原點之間的距離。

- 1) 在設置介面，按一下“+”或“-”按鍵移動游標至“焊接高度”。
- 2) 按一下“SET”速度數值變成藍色，表明此時數值可以被修改。
- 3) 按一下“+”或“-”按鍵修改數值，焊接高度範圍：0~50mm。
- 4) 按一下“SET”鍵保存。
- 5) 按一下“ESC”鍵返回主介面。

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 溫度設定 | |
| Z軸速度 | |
| 送錫速度 | |
| 預送長度 | |
| 焊接高度 | 050.0mm |
| >>> 確認 | 返回 |

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 溫度設定 | |
| Z軸速度 | |
| 送錫速度 | |
| 預送長度 | |
| 焊接高度 | 050.0mm |
| >>> 保存 | 返回 |

5.2.6 加熱時間

加熱時間是指預送長度後焊咀停留的時間，用於加熱焊盤。

- 1) 在設置介面，按一下“+”或“-”按鍵移動游標至“加熱時間”。
- 2) 按一下“SET”速度數值變成藍色，表明此時數值可以被修改。

- 3) 按一下“+”或“-”按鍵修改數值，加熱時間範圍：0~10s。
- 4) 按一下“SET”鍵保存。
- 5) 按一下“ESC”鍵返回主介面。

| 設置-CH1 | |
|---------|--------|
| 加熱時間 | 002.0s |
| 一次回錫 | |
| 送錫長度 | |
| 焊接時間 | |
| 回錫長度 | |
| >>> 確認 | 返回 |

| 設置-CH1 | |
|---------|--------|
| 加熱時間 | 002.0s |
| 一次回錫 | |
| 送錫長度 | |
| 焊接時間 | |
| 回錫長度 | |
| >>> 保存 | 返回 |

5.2.7 一次回錫

一次回錫是指預送錫後的回錫長度。

- 1) 在設置介面，按一下“+”或“-”按鍵移動游標至“一次回錫”。
- 2) 按一下“SET”速度數值變成藍色，表明此時數值可以被修改。
- 3) 按一下“+”或“-”按鍵修改數值，一次回錫範圍：0~10mm。
- 4) 按一下“SET”鍵保存。
- 5) 按一下“ESC”鍵返回主介面。

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 加熱時間 | |
| 一次回錫 | 010.0mm |
| 送錫長度 | |
| 焊接時間 | |
| 回錫長度 | |
| >>> 確認 | 返回 |

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 加熱時間 | |
| 一次回錫 | 010.0mm |
| 送錫長度 | |
| 焊接時間 | |
| 回錫長度 | |
| >>> 保存 | 返回 |

5.2.8 送錫長度

送錫長度是指焊接過程中送錫的長度。

- 1) 在設置介面，按一下“+”或“-”按鍵移動游標至“送錫長度”。
- 2) 按一下“SET”速度數值變成藍色，表明此時數值可以被修改。
- 3) 按一下“+”或“-”按鍵修改數值，送錫長度範圍：0~10mm。
- 4) 按一下“SET”鍵保存。
- 5) 按一下“ESC”鍵返回主介面。

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 加熱時間 | |
| 一次回錫 | |
| 送錫長度 | 010.0mm |
| 焊接時間 | |
| 回錫長度 | |
| >>> 確認 | 返回 |

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 加熱時間 | |
| 一次回錫 | |
| 送錫長度 | 010.0mm |
| 焊接時間 | |
| 回錫長度 | |
| >>> 保存 | 返回 |

5.2.9 焊接時間

焊接時間是指送錫長度後焊咀停留的時間。

- 1) 在設置介面，按一下“+”或“-”按鍵移動游標至“焊接時間”。
- 2) 按一下“SET”速度數值變成藍色，表明此時數值可以被修改。
- 3) 按一下“+”或“-”按鍵修改數值，焊接時間範圍：0~10s。
- 4) 按一下“SET”鍵保存。
- 5) 按一下“ESC”鍵返回主介面。

| 設置-CH1 | |
|---------|--------|
| 加熱時間 | |
| 一次回錫 | |
| 送錫長度 | |
| 焊接時間 | 002.0s |
| 回錫長度 | |
| >>> 確認 | 返回 |

| 設置-CH1 | |
|---------|--------|
| 加熱時間 | |
| 一次回錫 | |
| 送錫長度 | |
| 焊接時間 | 002.0s |
| 回錫長度 | |
| >>> 保存 | 返回 |

5.2.10 回錫長度

回錫長度是指焊接完成後回錫的長度。

- 1) 在設置介面，按一下“+”或“-”按鍵移動游標至“回錫長度”。
- 2) 按一下“SET”速度數值變成藍色，表明此時數值可以被修改。
- 3) 按一下“+”或“-”按鍵修改數值，回錫長度範圍：0~10mm。
- 4) 按一下“SET”鍵保存。
- 5) 按一下“ESC”鍵返回主介面。

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 加熱時間 | |
| 一次回錫 | |
| 送錫長度 | |
| 焊接時間 | |
| 回錫長度 | 000.0mm |
| >>> 確認 | 返回 |

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 加熱時間 | |
| 一次回錫 | |
| 送錫長度 | |
| 焊接時間 | |
| 回錫長度 | 000.0mm |
| >>> 保存 | 返回 |

5.2.11 停靠高度

停靠高度用於設置焊接完成後Z軸停靠高度。

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 停靠高度 | 010.0mm |
| 溫度單位 | |
| 密碼設定 | |
| 語言設定 | |
| >>> 確認 | 返回 |

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 停靠高度 | 010.0mm |
| 溫度單位 | |
| 密碼設定 | |
| 語言設定 | |
| >>> 確認 | 返回 |

- 1) 在設置介面，按一下“+”或“-”按鍵移動游標至“停靠高度”。
- 2) 按一下“SET”速度數值變成藍色，表明此時數值可以被修改。
- 3) 按一下“+”或“-”按鍵修改數值，設置範圍：0~70mm。

- 4) 按一下“SET”鍵保存。
- 5) 按一下“ESC”鍵返回主介面。

5.2.12 溫度單位

在設置介面，按一下“+”或“-”按鍵移動游標至“溫度設定”，用於顯示當前溫度單位類型。

| | |
|-------------|------|
| 設置-CH1 | |
| 停靠高度 | |
| 溫度單位 | ■ °C |
| 密碼設定 | |
| 語言設定 | |
| >>> 確認 返回 | |

5.2.12 密碼設定

本軟體支援密碼保護功能。

- 1) 在設置介面，按一下“+”或“-”按鍵移動游標至“密碼設定”。
- 2) 按一下“SET”速度數值變成藍色，表明此時數值可以被修改。
- 3) 按一下“+”或“-”按鍵修改數值，密碼設置範圍：000~999。
- 4) 按一下“SET”鍵保存。
- 5) 按一下“ESC”鍵返回主介面。

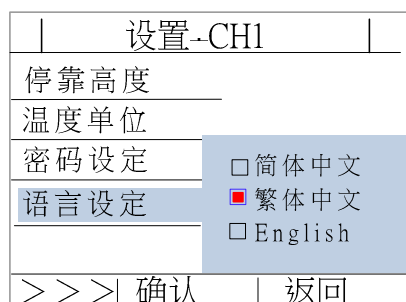
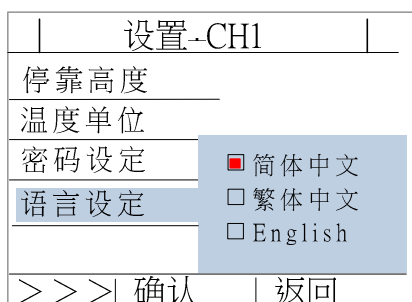
| | |
|-------------|-----|
| 設置-CH1 | |
| 停靠高度 | |
| 溫度單位 | |
| 密碼設定 | 000 |
| 語言設定 | |
| >>> 確認 返回 | |

| | |
|-------------|-----|
| 設置-CH1 | |
| 停靠高度 | |
| 溫度單位 | |
| 密碼設定 | 000 |
| 語言設定 | |
| >>> 保存 返回 | |

5.2.13 語言選擇

在設置介面，按一下“+”或“-”按鍵移動游標至“語言設定”，支援三款語言的切換。

- 1) 在設置介面，按一下“+”或“-”按鍵移動游標至“語言設定”。
- 2) 按一下“SET”邊框變成藍色，表明此時語言可以被選擇。
- 3) 按一下“+”或“-”按鍵選擇語言。
- 4) 按一下“SET”鍵保存，介面自動切換至所選語言。
- 5) 按一下“ESC”鍵返回主介面。



5.3 校準介面

主介面，長按 ORG 按鍵 10s 進入校準介面，如下圖所示。



按一下“+”或“-”按鍵調整溫度，按一下“確認”後彈出“校準成功！”對話方塊。

6. 調試

6.1 調試前檢查



在檢查線路時，如果有線路破損或者有部件濕水請勿立即打開電源！
需要拆除或維修時請找專業人員操作！



注意安全用電，防止觸電危險。

在機器為新安裝或長期間置狀態時，給機器通電和通氣以及操作前，做好下列安全檢查：

- 檢查電源供給是否為額定電壓。
- 檢查設備是否規範接地。
- 確定沒有無關物件留在機器的可移動部件上。
- 檢查運動部位是否被固定住。
- 檢查電源開關是否處於 OFF 狀態。
- 用手推拉運動部分，是否活動順暢。
- 檢查各接線插頭是否接插良好。

6.2 安裝

- 1) 安裝出錫導管元件，將出錫導管組件的進錫頭插入機器上蓋的進錫頭固定管（先應旋松其進錫頭固定螺絲），然後旋緊該固定螺絲。將插頭插入至機器背面的開關插孔。
- 2) 將手柄固定住，連接烙鐵手柄線的插頭至機器背部的六芯金屬插座中，並旋緊。
- 3) 連接腳踏開關線纜至二芯金屬插座。
- 4) 將電源插頭插入電源中。

5) 打開電源開關。

6.3 調試



在調試機器或者機器運行時，要注意焊咀附近有高溫，請勿直接觸摸！



機器運動時，請勿將手放入或者觸摸運動部件，防止夾手！

1. 連接手柄和腳踏開關。
2. 連接外部電源。
3. 打開電源開關。
4. 程式設置

按一下“SET”鍵進入程式設置介面。



| 设置--CH1 | |
|---------|------|
| 温度设定 | 200℃ |
| Z轴速度 | |
| 送锡速度 | |
| 预送长度 | |
| 焊接高度 | |
| >>> 确认 | 返回 |

5. 溫度設定

按一下“+”“-”鍵選擇到“溫度設定”，按一下“確定”進入溫度設定，按一下“+”，“-”調整溫度至設定值，按一下“保存”返回。

| 设置--CH1 | |
|---------|------|
| 温度设定 | 320℃ |
| Z轴速度 | |
| 送锡速度 | |
| 预送长度 | |
| 焊接高度 | |
| >>> 确认 | 返回 |

6. 座標設定

按一下“+”“-”鍵選擇到“焊接高度”，按一下“確定”進入焊接高度設定，按一下“+”，“-”調整焊接高度至焊接位置，按一下“保存”返回。

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 溫度設定 | |
| Z軸速度 | |
| 送錫速度 | |
| 預送長度 | |
| 焊接高度 | 050.0mm |
| >>> 確認 | 返回 |

7. 參數設定

(1) 按一下“+”“-”鍵選擇到“預送長度”，按一下“確定”進入焊接高度設定，按一下“+”，“-”調整預送錫長度值，按一下“保存”返回。

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 溫度設定 | |
| Z軸速度 | |
| 送錫速度 | |
| 預送長度 | 001.6mm |
| 焊接高度 | |
| >>> 確認 | 返回 |

(2) 按一下“+”“-”鍵選擇到“加熱時間”，按一下“確定”進入焊接高度設定，按一下“+”，“-”調整加熱值，按一下“保存”返回。

| 設置-CH1 | |
|---------|--------|
| 加熱時間 | 000.5s |
| 一次回錫 | |
| 送錫長度 | |
| 焊接時間 | |
| 回錫長度 | |
| >>> 確認 | 返回 |

(3) 按一下“+”“-”鍵選擇到“送錫長度”，按一下“確定”進入焊接高度設定，按一下“+”，“-”調整二次送錫長度值，按一下“保存”返回。

| 設置-CH1 | |
|---------|---------|
| 加熱時間 | |
| 一次回錫 | |
| 送錫長度 | 010.0mm |
| 焊接時間 | |
| 回錫長度 | |
| >>> 確認 | 返回 |

(4) 按一下“+”“-”鍵選擇到“焊接時間”，按一下“確定”進入焊接高度設定，按一下“+”，“-”調整焊接時間值，按一下“保存”返回。

| 設置-CH1 | |
|---------|--------|
| 加熱時間 | |
| 一次回錫 | |
| 送錫長度 | |
| 焊接時間 | 002.0s |
| 回錫長度 | |
| >>> 確認 | 返回 |

(5) 按一下“+”“-”鍵選擇到“送錫速度”，按一下“確定”進入焊接高度設定，按一下“+”，“-”調整送錫速度值，按一下“保存”返回。

| 設置-CH1 | |
|---------|-----------|
| 溫度設定 | |
| Z軸速度 | |
| 送錫速度 | 033.3mm/s |
| 預送長度 | |
| 焊接高度 | |
| >>> 確認 | 返回 |

(6) 按一下“+”“-”鍵選擇到“停靠高度”，按一下“確定”進入焊接後停靠高度設定，按一下“+”，“-”調整停靠高度值，按一下“保存”返回。

| 设置-CH1 | |
|--------|---------|
| 停靠高度 | 010.0mm |
| 温度单位 | |
| 密码设定 | |
| 语言设定 | |
| | |
| >>> 确认 | 返回 |

8. 程式開始

焊接參數完畢之後，按一下“返回”按鍵退回主介面，踩腳踏開關執行焊接程式。





備註：操作過程中如有疑問，請及時聯繫我們獲取技術支持。

7. 維護保養

7.1 故障排除

| 序號 | 顯示故障 | 故障說明 |
|----|-------|------------------------|
| 1 | 感測器異常 | 1. 感測器線路故障 2. 手柄未連接 |
| 2 | 發熱芯異常 | 發熱芯損壞，更換新品。 |

例：

| | | | |
|---|-------|---|---|
| | CHI | ● | ERROR |
|  | | °C | |
|  | 传感器异常 |  |  没插手柄！ |
| 历史累计 | | | |

7.2 維護保養

7.2.1 出錫裝置的日常維護

1. 定期檢查、清理出錫導管，以防其堵塞。送錫管在使用一段時間後，很有可能會被松香堵塞，應用酒精溶液浸泡送錫管。
2. 使用過程中，不要過度彎曲或強行旋轉出錫導管，以免其阻塞。
3. 不同規格的錫絲和相應規格的出錫導管相互配套使用，如直徑為Φ0.8mm的錫絲和0.8mm的出錫導管配套使用。使用前請注意，以免損壞機器或影響出錫效果。

7.2.2 焊咀的日常維護

焊咀：焊咀每次用完要上錫保護焊咀，防止氧化，不要讓焊咀空燒，不要使用過高的溫度。焊咀氧化嚴重或者被磨損後需要更換新品，更換方法：（關閉焊台，以免燙傷）旋下焊咀鋼管處的螺母，然後將焊咀拔下，更換新的焊咀並旋上螺母即可。

當焊咀已經氧化時該如何處理：

1. 先把焊台溫度調到 300°C，然後用清潔海綿清理焊咀，並檢查焊咀狀況。
2. 如果焊咀的鍍錫層含有氧化物時，可以再鍍上新錫層，再用清潔海綿抹淨焊咀，如此重複清理，徹底去除氧化物，然後鍍上新錫層。

注意：切勿用銼刀剔除焊咀上的氧化物。

7.2.3 發熱芯更換步驟

更換發熱芯必備條件：

- 焊咀已拆除。
- 新發熱芯已準備就緒。
- 由專業人士進行更換。



- 1) 從設備中拆除手柄元件。
- 2) 從手柄中拆除螺母和焊咀定位組件。



3) 輕輕推手柄線（如紅色箭頭）直到發熱芯全部露出。



4) 拆除舊發熱芯。



5) 感測器插入新發熱芯元件。



6) 連接發熱芯。



7) 安裝完畢，檢查其埠是否擰緊。





8) 安裝螺母和焊咀定位組件。



備註：操作過程中，如有疑問請及時聯繫我們獲取技術支持。

