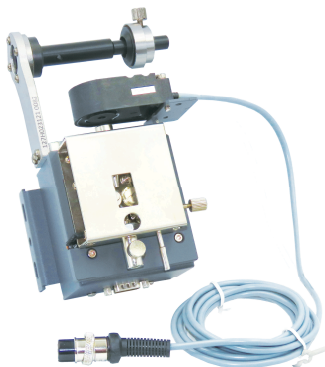




焊錫機送錫系統



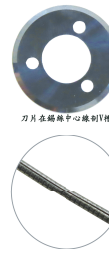
RV-371H



鋸齒在錫角等距打孔

(鋸齒打孔)

RV-371HI



刀片在錫線中心線剖V槽

(刀片剖錫)

RV-371LI

特點

- 採用高精度步進馬達，出錫量精確穩定。
- RV-371HI 自動送錫過程中，送錫鋸齒齒輪在錫絲上壓出小孔。
- RV-371LI 自動送錫過程中，送錫刀片切割錫絲中心線成 V 槽狀。
- 焊錫絲內的助焊劑，在加熱焊接過程中，沸騰的助焊劑經由錫絲上的切割線，釋放出氣體防止錫爆。
- 須先確認使用的焊錫絲線徑，無法混合使用不同線徑的焊錫絲。

規格

型號	RV-371H	RV-371HI(鋸齒打孔)	RV-371LI(刀片剖V槽)
電機	步進電機		
功率	20W		
錫絲線徑	Ø0.3~1.6mm(單一線徑規格)	Ø0.3~1.2mm(單一線徑規格)	
檢測功能	錫絲缺錫報警裝置	錫絲缺錫、堵錫報警	
重量	約 1.1kg		



9011D 手持式示教編程器

特點

- 大螢幕顯示，操作靈活，簡單易學。
- 專用於焊接針對性強，滿足各種不同焊接需求。
- 設定參數文件複製，陣列功能。
- 多個點同時修改參數。
- 測點參數，多組焊接參數可供選擇。
- 設定參數文件上傳功能，方便參數文件管理。
- 焊點、PIN 腳拖焊連續焊接動作。



9036 烙鐵頭位置校正系統 (選配)

特點

- 校準烙鐵頭定位精度範圍 0.02mm。
- 使用壽命長，感應部份採用光電非接觸式檢測，接觸部份採用硬質氧化處理，耐磨損。
- 單鍵化操作，烙鐵頭位置校正時，只需在校正介面按下『校正』鍵即可完成。
- 展現烙鐵頭更換後，座標自動校正功能，有效消除因更換烙鐵頭，引起的焊接點焊接的座標偏差。

