

VECTECH 378DA
自動出錫焊台
Self-Feeder Soldering Station

使
用
說
明



目 錄

第一章 安全說明	1
第二章 產品概述	2
2.1 出錫與加熱參數規格	2
2.2 按鍵說明	3
2.3 出錫裝置與破錫裝置（可選件）	3
第三章 工作狀態說明和插座連接說明	5
3.1 工作狀態切	5
3.2 插座連接說明	5
3.3 插座連接	6
3.3.1 六芯金屬插座的接線說明.....	6
3.3.2 七芯金屬插座的接線說明.....	6
3.3.3 八芯金屬插座的接線說明(選用).....	6
第四章 焊台參數設置	7
4.1 溫度設置	7
4.2 溫度校準	7
4.3 加熱參數設置	8
4.3.1 輸入密碼	8
4.3.2 重新設置密碼	8
4.3.3 設置焊台工作模式	9
4.3.4 設置溫度上下限	9
4.3.5 設置焊台位址	9
4.3.6 設置休眠時間	10
4.3.7 設置關機時間	10
第五章 送錫破錫設置	11
5.1 出錫參數設置	11
5.2 出錫操作	12
5.2.1 工作模式	12
5.2.2 測試模式	12
5.3 破錫模式設置與破錫部件更換	12
5.3.1 出錫/破錫選擇	12
5.3.2 破錫裝置選擇	12
5.3.3 破錫之鋸片的更換與組裝(以 371HI 為例).....	13

第一章 安全說明

本使用說明書中“警告”和“注意”的定義如下：



警告

表示濫用可能導致使用者死亡或嚴重人身傷害。



注意

表示濫用可能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞。



警告

當電源接通時，焊頭溫度處於高溫狀態。鑒於濫用可能導致灼傷或火患，請嚴格遵守以下事項：

- 請避免本焊台的濫用，應按照操作說明使用本產品。
- 切勿觸及焊頭附近的金屬部份。
- 切勿在易燃易爆的物體或氣體溶劑附近使用焊頭。
- 通知工廠其他人士，焊頭極易灼傷，可能引起危險事故。休息時或完工後應關掉電源。
- 更換部件或裝置焊頭時，應關掉電源，並待焊頭冷卻至室溫後更換。



注意

為免損壞焊台，及保持作業環境之安全，應遵守下列事項：

- 本品使用額定電壓和頻率。（請參照機器背面的商標）
- 本品損壞時嚴禁使用，特別是電源線損壞時。
- 本產品使用三線接地插頭，必須插入三孔接地插座內。不要更改插頭或使用未接地三頭適配器而使接地不良。如需加長電線，請使用接地的三線電源線。
- 切勿使用焊頭進行焊接以外的工作。
- 切勿將焊筆敲擊工作臺以清除焊劑殘餘，此舉可能嚴重震損焊筆。
- 切勿擅自改動。
- 更換部件時，應採用原廠原件。
- 切勿弄濕焊台，手濕時不能使用和拆開本產品，也不能拉扯電源線。
- 焊接時會冒煙，工廠應有良好的通風設施。
- 使用時，不可作任何可能傷害身體或損壞物體的妄動。

第二章 產品概述

此款焊台為雙溫度設計的自動出錫焊台。焊台溫度採用 LCD 雙溫度顯示，能與電腦連線，通過焊接軟體可對多台焊台的工作狀態加以監測、控制、記錄，全面掌控整個焊接過程，防止隨意改變焊接工藝，從而實現了焊接狀態的即時控制。

出錫精確且可靈活控制。出錫速度、回錫長度、報警模式均可調節且穩定，達到理想焊接效果，工作效率顯著提高。

2.1 出錫與加熱參數規格

型 號		378DA	
工作電壓		220V AC	
功 率		320W	
特點	加熱、出錫參數設置	√	
	自動出錫	√	
	自動破錫	√	
加熱 參數	加熱溫度範圍	50°C~500°C (max, 可根據工作模式選定)	
	適用手柄型號	9013A	
出錫 參數	出錫速度	1~50mm/s	
	回錫長度	0~4.5mm	
	錫絲檢測模式	0~9	
	適用錫絲直徑	0.3~1.2 (mm)	0.5~1.2 (mm)

內部控制出錫：撥碼開關起作用，出錫速度及方向來自於撥碼開關，出錫時間由輸入口控制。

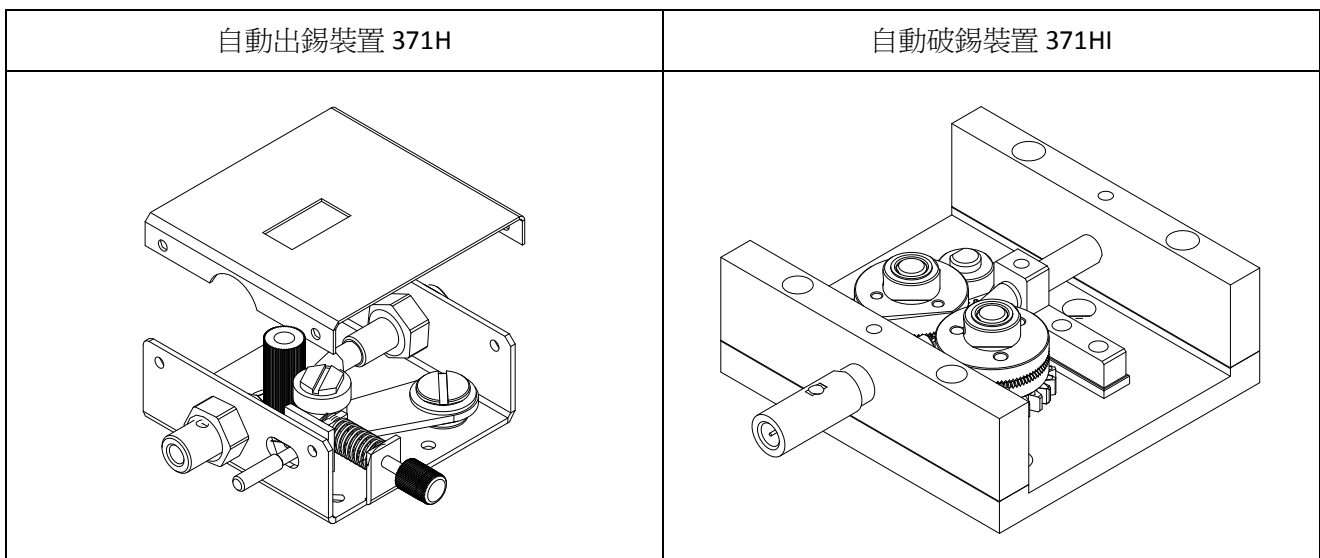
外部控制出錫：撥碼開關不起作用，外部輸入的脈衝及方向信號控制出錫速度、長度及方向。

2.2 按鍵說明



撥碼開關設置為 7777	新舊破錫裝置切換
撥碼開關設置為 8888 :	出錫/破錫切換
撥碼開關設置為 9999 :	外部信號/內部信號切換

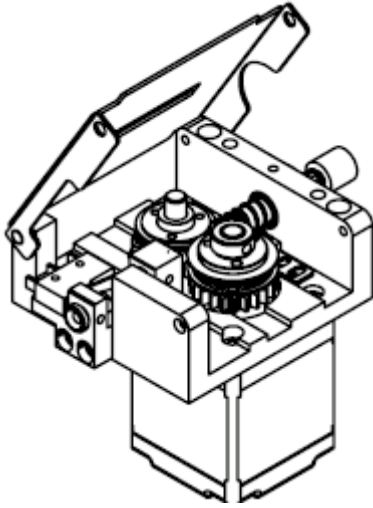
2.3 出錫裝置與破錫裝置（可選件）



自動出錫裝置：該裝置具有自動出錫功能，能實現自動送錫。右側的壓力調節螺絲用於調節出錫力度。

自動破錫裝置：該裝置具有自動破錫功能，能實現錫絲的破錫後自動送錫。

自動破錫裝置371LI



自動出錫裝置 371H：該裝置具有自動出錫功能，能實現自動送錫。右側的壓力調節螺絲用於調節出錫力度。

自動破錫裝置 371HI：該裝置具有自動破錫功能，能實現錫絲的破錫後自動送錫。

自動破錫裝置 371LI：該裝置具有自動破錫功能，能實現錫絲的破錫後自動送錫（檢測需要報警的方法與 371HI 不同）。

第三章 工作狀態說明和插座連接說明

3.1 工作狀態切

若將撥碼開關設置為 7777，然後同時按住“送錫”和“回錫”按鍵直到工作指示燈閃爍，則能在自動破錫裝置 371HI/371LI 之間切換。

若將撥碼開關設置為 8888，然後同時按住“送錫”和“回錫”按鍵直到工作指示燈閃爍，則能在出錫與破錫之間切換。

若將撥碼開關設置為 9999，然後同時按住“送錫”和“回錫”按鍵直到工作指示燈閃爍，則能在外部信號控制與內部信號控制之間切換。

通電開機後的 5 秒內，工作指示燈將指示機器的工作狀態。工作指示燈的顯示情況如下：

	指示時間	工作指示燈	工作指示燈狀態
開機 8 秒 內 工 作 指 示 燈	前 2 秒	常亮 2 秒	表示該工作模式為出錫狀態
		閃爍 5 次	表示該工作模式為破錫狀態
	1 秒	工作指示燈滅	
	中 2 秒	常亮 2 秒	表示由內部信號控制 (即由撥碼開關設置的參數控制)
		閃爍 5 次	表示由外部信號控制 (即由外部設置的參數控制)
	1 秒	工作指示燈滅	
	後 2 秒	常亮 2 秒	表示自動破錫裝置為 371HI
		閃爍 5 次	表示自動破錫裝置為 371LI

3.2 插座連接說明

- 六芯金屬插座的連接：與焊筆手柄線上六芯金屬插頭連接。
- 七芯金屬插座的連接：取出七芯插頭連接線，與主控制器後面的七芯金屬插座連接。

3.3 插座連接

3.3.1 六芯金屬插座的接線說明

下表為六芯金屬插座的信號輸入說明，引腳功能如下：

	引腳號	說明	本設備應用
	1	感測器-	
	2	感測器 +	
	3	外殼地	
	4	加熱-	
	5	加熱-	
6	NC		

3.3.2 七芯金屬插座的接線說明

下表為七芯金屬插座的信號輸入說明，引腳功能如下：

	引腳號	說明	本設備應用
	1	NC	不連接
	2	電源地 GND	需連接
	3	出錫控制輸入腳	IO 或脈衝輸入控制
	4	NC	NC
	5	錫絲報警輸出	出錫不正常報警輸出
	6	溫度報警輸出	溫度報警輸出，輸出電平方式參考工作模式設定。
7	電機方向輸入	只有在脈衝輸入控制才有效	

報警輸出：指引腳對電源地導通。

3.3.3 八芯金屬插座的接線說明(選用)

下表為八芯金屬插座的信號輸入說明，引腳功能如下：

	引腳號	引腳名稱	說明	本設備應用
	1	Motor1	電機信號	
	2	Motor2	電機信號	
	3	Motor3	電機信號	
	4	Mout4	電機信號	
	5	--	NC	
	6	GND	電源地	
	7	Sn1	錫絲檢測信號輸入	
8	--	NC		

第四章 焊台參數設置

4.1 溫度設置

⚠注意：設定焊台溫度時，要確定焊台溫度在可調整狀態（輸入密碼正確或密碼未經修改、為原始密碼"000"）。

具體操作如下：

升溫：直接按一下“▲”鍵，則設定溫度上升1℃，顯示視窗顯示設定溫度，釋放“▲”鍵後，顯示視窗延時顯示設定溫度約2秒，若在延時2秒內再按一次“▲”鍵，則設定溫度再上升1℃；若按住“▲”鍵不放至少一秒鐘，則設定溫度快速上升，直到所需設定溫度時釋放“▲”鍵。

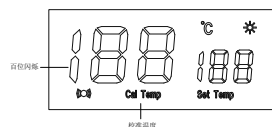
降溫：直接按一下“▼”鍵，則設定溫度下降1℃，顯示視窗顯示設定溫度，釋放“▼”鍵後，顯示視窗延時顯示設定溫度約2秒，若在延時2秒內再按一次“▼”鍵，則設定溫度再下降1℃；若按住“▼”鍵不放至少一秒鐘，則設定溫度快速下降，直到所需設定溫度時釋放“▼”鍵。

4.2 溫度校準

每當更換手柄、發熱元件或焊頭之後，都要重新校準焊頭溫度。此焊台採用數位式溫度校準方式，修正值為按鍵輸入。

用溫度測試儀進行校準如下：

1. 設定焊台某一溫度數值。
2. 待溫度穩定時，用烙鐵溫度測試儀測量焊頭的溫度，並記下讀數值。
3. 按住“*”鍵不放，再同時按下“▲”及“▼”鍵，焊台進入溫度校準狀態。LCD 螢幕顯示“Cal Temp”。



4. 這時 LCD 螢幕上顯示溫度的百位元數閃爍，按“▲”或“▼”鍵進行數值選擇，所選數值為測試儀讀數的百位元數位，選擇好數值，按“*”鍵。

5. 這時顯示溫度的十位元數位閃爍，按“▲”或“▼”鍵進行數值選擇，所選數值為測試儀讀數的十位元數位，選擇好數值再按壓“*”鍵。

6. 此時顯示溫度的個位數位閃爍，按“▲”或“▼”鍵進行個位數的數值選擇，所選數值為測試儀讀數的個位數位，選擇完後，按“*”鍵保存。這時焊台的校準溫度操作已完成。

7. 若溫度仍有誤差，則按以上步驟重複校準。

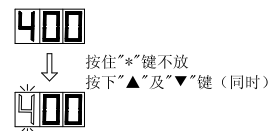
* 建議使用 191/192 溫度測試儀測量焊頭的溫度。

* 如若密碼鎖定，則不能校準溫度，必須輸入正確密碼才可進行。

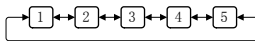
<例子>

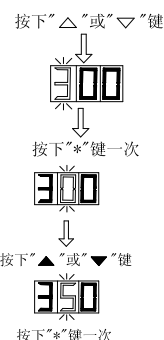
當顯示溫度為 400℃時，輸入焊台的校準溫度 350℃（校準溫度：用溫度測試儀所測得的溫度值）。

1. 按下“*”鍵不放，再同時按下“▲”及“▼”鍵，焊台進入溫度校準狀態。這時 LCD 螢幕上顯示溫度的百位元數閃爍。表示焊台溫度正在校準設定模式，可進行設定百位數。

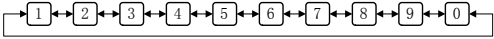


2. 选择所需数值以取代原百位数。利用“▲”或“▼”键以改换显示数值。如下图所示：

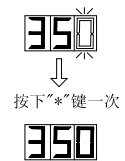
示：。当所需数字显示时，按下*键。中间十位数开始闪烁，表示十位数可以设定。



3. 选择所需数值以取代原十位数。利用“▲”或“▼”键以改换显示数值。如下图

所示：。選擇好數位，按下*鍵。右邊個位數開始閃亮，表示個位數可以設定。

4. 选择所需数值以取代原个位数。利用“▲”或“▼”键以改换显示数值，如上面所示选择 10 数字方法。选择好，按下*键。在此按下*键，将所设定校准温度数据输入内部记忆体。



4.3 加熱參數設置

△注意：若對焊台的參數進行設置，首先必須輸入正確的密碼。參數包括參數密碼、工作模式、上下限溫度報警、焊台位址、休眠時間、關機時間。

4.3.1 輸入密碼

焊台的原始密碼為 000，在此狀態下，能設置焊台溫。如若需要限制溫度調整，則必須修改密碼後關機、再開機。

進入密碼設定模式：

1. 關閉電源開關，同時按下“▲”及“▼”鍵，然後打開電源開關。
2. 按著“▲”及“▼”不放，直到視窗顯示 C (或 1C) 後鬆開。C 表示焊台已進入參數設置模式。


輸入原先密碼：

3. 按“*”鍵，LCD 顯示視窗顯示  和 Password 字樣，最左邊的百位數閃爍，這表示焊台已進入密碼設定模式，百位元數可調整，使用“▲”或“▼”鍵改變顯示值，設置密碼值的方法和“輸入校準溫度”方法一致。密碼的三位元數位選定後按“*”鍵。

輸入密碼錯：

4. 如果顯示視窗顯示當前溫度設定值兩秒鐘後，焊台進入正常工作狀態，這表示輸入密碼錯誤，溫度設定及參數設置將不能進行。

輸入密碼正確：



5. 如果顯示視窗顯示 ，這表示輸入密碼正確，顯示約 4 秒鐘後，焊台進入正常工作狀態，溫度設定及參數設置將被允許。

4.3.2 重新設置密碼



△注意：

- 需要重複 2 次輸入相同的密碼，密碼設置才能成功。
- 密碼數位是 0~9 十個數字，如果不是，輸入密碼將無效。



輸入新密碼：

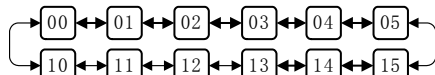
1. 當顯示視窗顯示 ，按“*”鍵，顯示 ，這表示焊台進入新密碼輸入狀態，按“▲”或“▼”鍵，將改變顯示值。
2. 輸入方法同“輸入校準溫度”方法一致。


重輸入新密碼：


- 當三位元數字選定後，按 “*” 鍵，顯示視窗又顯示 ，現在必須再次輸入新密碼，重複同樣的步驟。
- 如果最後兩次輸入的新密碼相同，按 “*” 鍵後，則修改密碼成功，新密碼將儲存在記憶體內。
- 如果最後兩次輸入的密碼不相同，按 “*” 鍵後，視窗顯示 ，必須重新寫入新密碼，直到最後兩次輸入的密碼值相同，修改密碼才會成功。

4.3.3 設置焊台工作模式

- 當輸入密碼正確，視窗顯示  時，同時按 “▲” 及 “▼” 鍵並顯示 ，這表示焊台進入工作模式設置狀態，按 “▲” 或 “▼” 鍵，將改變顯示值，數位改變順序如下：



其中，工作模式 10~15 都有報警功能，螢幕上會出現  標記。




顯示時，表示溫度不正常時輸出報警信號（七芯金屬插座第 6 腳）。
不顯示時，表示溫度正常時輸出正常信號（七芯金屬插座第 6 腳）。

- 選定工作模式後，按 “*” 鍵，則保存選定的工作模式。顯示數位意義見下列 “工作模式” 說明表。

工作模式表

工作模式	適用類型	可調整溫度範	焊台報警	備註
00	小型 TIP	200°C-420°C	無	 為報警標記。 工作模式 10~ 15 都有報警功 能。
10			有	
01	中型 TIP	200°C-420°C	無	
11			有	
02	大型 TIP	200°C-420°C	無	
12			有	
03	小型 TIP	50°C-500°C	無	
13			有	
04	中型 TIP	50°C-500°C	無	
14			有	
05	大型 TIP	50°C-500°C	無	
15			有	

警告：進行高溫作業，會導致發熱體及焊頭嚴重氧化、受損，縮短使用壽命，因此請慎重選擇，盡可能使用低溫作業。

4.3.4 設置溫度上下限

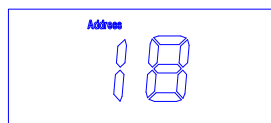
本焊台可設置溫度上下限值，數值的設置方法同 “輸入校準溫度” 方法相同。當焊頭溫度超出這個溫度上下極限值時，可報警提示（需設置帶有報警功能的工作模式）。

- 溫度上限 up temp 設置：保存設置的工作模式後，LCD 顯示 “up temp”，表示焊台已進入溫度上限設置模式。按 “▲” 及 “▼” 鍵選擇所需數值，按 “*” 鍵進行數位選擇。設置後，按 “*” 鍵保存。
- 溫度下限 down temp 設置：LCD 顯示 “down temp”，表示焊台已進入溫度下限設置模式。按 “▲” 及 “▼” 鍵選擇所需數值，按 “*” 鍵進行數位選擇。設置後，按 “*” 鍵保存。

4.3.5 設置焊台位址

焊台與電腦連線時，需要一個排列序號，以便電腦對其進行監控。此排列序號即焊台的地址。地址範圍：1~64，若輸入其它的數值則無效。

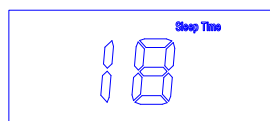
1. 按下“*”鍵將設置的溫度下限值儲存後，LCD顯示“address”，表示焊台進入位址設置模式。
2. 按“▲”及“▼”鍵選擇所需數值，按“*”鍵進行數位選擇。設置後，按“*”鍵保存。數值的設置方法同“輸入校準溫度”方法相同。



4.3.6 設置休眠時間

焊台設有自動休眠功能。當焊台在某一段時間內（即設定的休眠時間）不操作，焊台便會進入休眠狀態。當焊台工作在休眠模式，焊頭溫度將降至 200°C（如果設定的工作溫度大於等於 200°C）或 50°C（如果工作溫度低於 200°C），並保持這溫度直到焊台恢復工作。

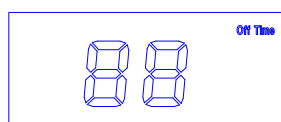
1. 按“*”鍵將設置的焊台位址儲存後，LCD顯示“sleep time”，表示焊台已進入休眠時間設置模式



2. 按“▲”及“▼”鍵選擇數值，按“*”鍵進行數位選擇。設置後，按“*”鍵保存。數值的設置方法同“輸入校準溫度”方法相同。
3. 休眠時間設置範圍為：00~99 分鐘。當設置休眠時間為 00 時，焊台將不會休眠。
4. 喚醒休眠的 2 種方式：
 - （1）關閉焊台的電源開關，再開電源開關。
 - （2）按“*”鍵。

4.3.7 設置關機時間

1. 如果焊台進入休眠狀態在設定的時間內不被喚醒，焊台將停止工作，對焊筆的電源供給將會自動切斷，焊台的顯示視窗也將無顯示。此時，恢復焊台工作需重新打開電源開關。
2. 按“*”鍵保存設置的休眠時間，LCD顯示“off time”，表示焊台已進入關機時間設置模式。



3. 按“▲”及“▼”鍵選擇數值，按“*”鍵進行數位選擇。設置後，按“*”鍵將其儲存。數值的設置方法同“輸入校準溫度”方法相同。
4. 關機時間設置範圍為 00~99 分鐘。單位為分鐘。

注：● 設置數字代表關機時間。

● 焊台首先將進入休眠狀態，然後才會進入關機狀態。因此設置的關機時間應大於休眠時間，否則焊台進入休眠後立即會直接關機。

第五章 送錫破錫設置

5.1 出錫參數設置

參數設置採用撥碼開關調整，按壓撥盤上的“+”，對應位元的數位增加一個數位，按壓撥盤上的“-”，則對應位元數位減少一個數位。

1. 速度---出錫速度

出錫速度為 2 位元設置。撥動撥碼開關“速度”，選擇相應的數值設置。當設置為 00 時，出錫速度最低，為 1mm/s；當設置為 49 時，出錫速度最高，為 50mm/s；50~99 的出錫速度同 49 檔，為 50mm/s。

2. 回錫---回錫長度

回錫長度為 1 位設置。撥動撥碼開關“回錫”，選擇相應的數值。回錫量=0.5mm×（設置數字），用 0~9 表示回錫長度可調範圍：約 0~4.5mm。

若回錫為“0”，則不回自動回錫。

3. 模式---錫絲檢測模式

錫絲檢測模式為 1 位元設置。用 0~9 表示，“1~9”表示檢測次數。

0	自動破錫裝置為 371HI 表示不進行錫絲檢測。自動破錫裝置為 371LI 表示檢測到送錫不正常，報警指示燈亮。檢測到 1 次送錫不正常，就有報警信號輸出（七芯金屬插座第 5 腳），工作指示燈閃爍。
1	自動破錫裝置為 371HI/自動破錫裝置為 371LI 表示檢測到送錫不正常，報警指示燈亮。檢測到 1 次送錫不正常，就有報警信號輸出（七芯金屬插座第 5 腳），工作指示燈閃爍。
2	自動破錫裝置為 371HI/自動破錫裝置為 371LI 表示檢測到送錫不正常，報警指示燈亮。連續 2 次檢測到送錫不正常，則有報警信號輸出（七芯金屬插座第 5 腳），工作指示燈閃爍。
3	自動破錫裝置為 371HI/自動破錫裝置為 371LI 表示檢測到送錫不正常，報警指示燈亮。連續 3 次檢測到送錫不正常，則有報警信號輸出（七芯金屬插座第 5 腳），工作指示燈閃爍。
4	自動破錫裝置為 371HI/自動破錫裝置為 371LI 表示檢測到送錫不正常，報警指示燈亮。連續 4 次檢測到送錫不正常，則有報警信號輸出（七芯金屬插座第 5 腳），工作指示燈閃爍。
5	自動破錫裝置為 371HI/自動破錫裝置為 371LI 表示檢測到送錫不正常，報警指示燈亮。連續 5 次檢測到送錫不正常，則有報警信號輸出（七芯金屬插座第 5 腳），工作指示燈閃爍。
6	自動破錫裝置為 371HI/自動破錫裝置為 371LI 表示檢測到送錫不正常，報警指示燈亮。連續 6 次檢測到送錫不正常，則有報警信號輸出（七芯金屬插座第 5 腳），工作指示燈閃爍。
7	自動破錫裝置為 371HI/自動破錫裝置為 371LI 表示檢測到送錫不正常，報警指示燈亮。連續 7 次檢測到送錫不正常，則有報警信號輸出（七芯金屬插座第 5 腳），工作指示燈閃爍。
8	自動破錫裝置為 371HI/自動破錫裝置為 371LI 表示檢測到送錫不正常，報警指示燈亮。連續 8 次檢測到送錫不正常，則有報警信號輸出（七芯金屬插座第 5 腳），工作指示燈閃爍。

9	自動破錫裝置為 371HI/自動破錫裝置為 371LI 表示檢測到送錫不正常，報警指示燈亮。連續 9 次檢測到送錫不正常，則有報警信號輸出（七芯金屬插座第 5 腳），工作指示燈閃爍。
---	---

4. 錫絲報警指示

自動破錫裝置為 371HI 當撥碼開關的“模式”不為零時，並且出錫時焊錫絲沒有接觸到烙鐵頭，此時報警指示燈亮；當連續送錫未接觸烙鐵頭的次數到達“模式”設定的值時，工作指示燈間隙式閃爍，輸出報警信號。

自動破錫裝置為 371LI 當撥碼開關的“模式”為零時並且出現一次堵料時，工作指示燈間隙式閃爍，輸出報警信號。當撥碼開關的“模式”不為零時，並且出現堵料時，此時報警指示燈亮；當連續出現堵料的次數到達“模式”設定的值時，工作指示燈間隙式閃爍，輸出報警信號。

5.2 出錫操作

根據所選擇的出錫模式進行相應的操作。

5.2.1 工作模式

1. 打開出錫控制的電源開關供電，設置好出錫、回錫的工作參數（參照設置出錫參數）。
2. 在工作中，觸發“開始/暫停”開關即開始焊接流程，按照設置的參數自動送錫、回錫。

5.2.2 測試模式

注：在該模式下，出錫和回錫長度、速度不受工作模式中設置的參數限制。

1. 打開出錫控制的電源開關供電。
2. **回錫**：按住“回錫”開關，即回錫一次；回錫過程中，工作指示燈亮。
3. **出錫**：若按住“出錫”開關一次後鬆開，即出錫一次；若按住出錫開關不放，則連續出錫。出錫過程中，工作指示燈亮。

5.3 破錫模式設置與破錫部件更換

5.3.1 出錫/破錫選擇

將四位元撥碼開關同時設置為 8，即“8888”時，出錫與破錫模式能相互切換。出錫時僅自動出錫；破錫時能在自動送錫的過程中對錫絲進行破錫打孔（需已安裝破錫裝置）。

5.3.2 破錫裝置選擇

將四位元撥碼開關同時設置為 7，即“7777”時，則在自動破錫裝置 371HI/371LI 之間切換。（需已安裝對應破錫裝置）。

5.3.3 破錫之鋸片的更換與組裝(以 371HI 為例)

鋸片要與相應規格的焊錫絲配套使用。若鋸片損壞，必須更換合適的鋸片。參照下列圖示可進行鋸片、進錫定位套和副從動輪的拆卸與更換。更換不同規格的錫絲或鋸片時，錫絲矯正嘴（02）、副從動輪（10）需要和錫絲直徑相配套使用，通常只需要更換鋸片即可。更換方法如下：

1. 向後移動出錫導管（組件），使之不觸及鋸片（06）及副從動輪（10）。

取下有機玻璃蓋板（12）。旋松傘頭螺絲（15），取出出錫導管組件。然後用 1.5mm 的內六角扳手旋松固定出錫管定位鋁件（16）的鎖緊螺絲，向出錫方向移動出錫導管（14）和出錫管定位件（16），使之不觸及鋸片（06）及副從動輪（10）。

2. 取下固定從動齒輪（04）和副從動輪（10）的鎖緊帽（07）。

旋松固定鎖緊帽（07）上的鎖緊螺絲（08），然後取下鎖緊帽（07）。

3. 取下從動齒輪（04）組件和副從動輪（10）組件。

從動齒輪和副從動輪元件必須同時取下。同時拿住從動齒輪和副從動輪元件，然後沿軸同時慢慢地向上移動，直至移出。如有需要，可更換相應的副從動輪（10）。

4. 更換鋸片（06）。

鋸片在從動齒輪組件上。用內六角扳手旋松從動齒輪（04）組件上的固定螺絲，依次取下鋸片壓板（09）、鋸片（06）、鋸片托板（05），然後更換適合的鋸片（06）。

5. 更換副從動輪（10）。

副從動輪在副從動輪元件上，2 個副從動輪需一起更換。

用內六角扳手旋松副從動輪（10）組件上的固定螺絲，依次取下鋸片壓板（09）、副從動輪（10），然後更換適合的副從動輪（10）。2 個副從動輪有齒的一面需對應相向更換。

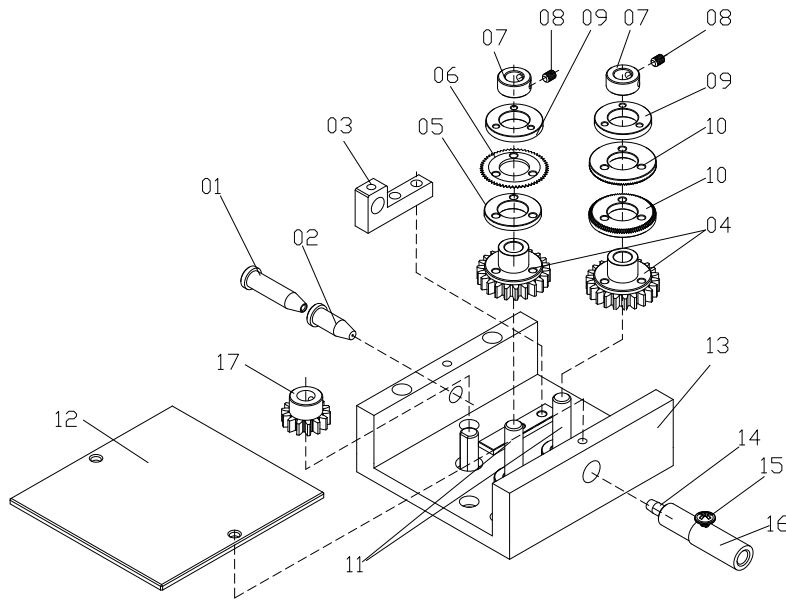
6. 組裝從動齒輪（04）元件和副從動輪（10）組件。

按拆卸的相反方向組裝。

7. 從動齒輪（04）組件和副從動輪（10）組件的安裝。

從動齒輪（04）元件和副從動輪（10）元件必須同時套在定軸（11）上。將從動齒輪組件內的鋸片（06）的鋸齒對準副從動輪組件內副從動輪（10）的槽口，然後平整的套在定軸（11）上。將鎖緊帽（07）依次放在從動齒輪（04）組件和副從動輪（10）元件上，然後用鎖緊螺絲（08）鎖緊鎖緊帽（07）。

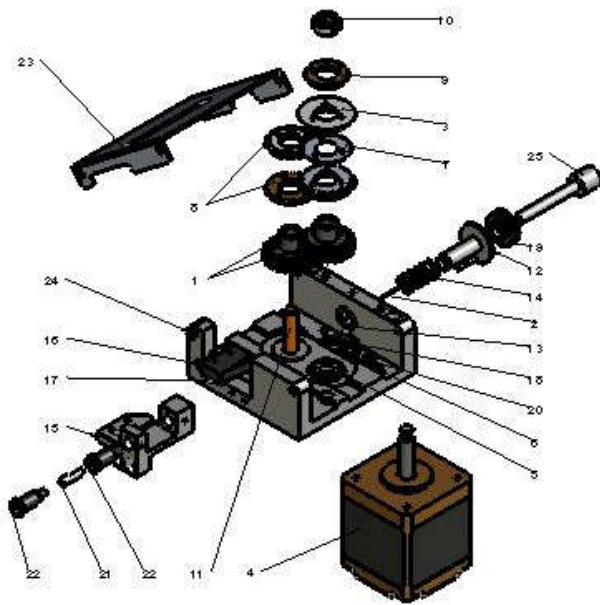
8. 安裝出錫導管組件。



18	步进电机	1
17	主从动轮	1
16	出锡管定位铝件	1
15	M3×4伞头螺丝	1
14	出锡导管	1
13	主支撑板	1
12	有机玻璃盖板	1
11	定轴	2
10	副从动轮 *	2
09	锯片压板	1
08	M3×4锁紧螺丝	5
07	锁紧帽	2
06	锯片 *	锯片90齿 1
		锯片60齿 1
		锯片40齿 1
05	锯片托轮	1
04	从动齿轮	2
03	进锡定位头支架	1
02	锡丝矫正嘴 *	1
01	进锡头	1
序号	名称	数量

注：名称后带*号的需根据锡丝直径再作相应的选择。

371HI 爆炸圖



25	出锡管
24	φ4X0.2x3.8 不锈钢管
23	金属盖板
22	进锡口
21	φ4X0.2x12 不锈钢管
20	小微动开关调节板
19	手紧螺母 M7 X0.75
18	微动开关
17	固定板
16	微动开关
15	进锡嘴调节支撑
14	弹簧φ9x16x0.8
13	送锡管管座
12	送锡管套管
11	轴6mm
10	φ7.1L锁紧帽
9	锁圈
8	从动轮带槽
7	锯片0.15
6	底座
5	电机固定套
4	φ7.1电机轴26mm
3	主动轮带槽
2	铜丝0.8mm
1	M0.8-201101

371LI 爆炸圖

