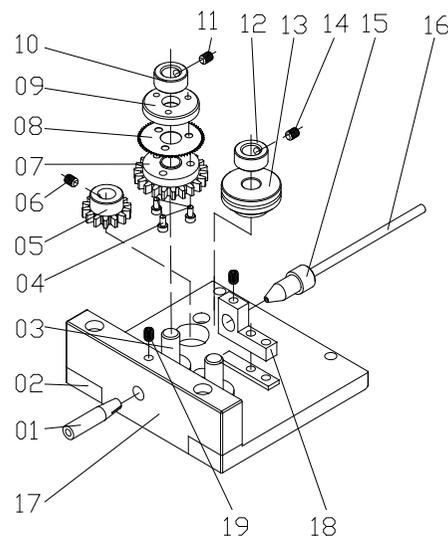


**VECTECH372 自動破錫機**

**BREAK SOLDER-WIRE MACHINE**

# 使用說明書

4. 取下從動齒輪 (07) 元件和副從動輪 (13) 元件。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。
5. 更換刀片 (08)。用內六角扳手旋松從動齒輪上的 3 個從動齒輪內六角固定螺絲 (04)，依次取下刀片壓板 (09) 和刀片，然後更換適合的刀片。
6. 組裝從動齒輪 (07) 元件。按拆卸的相反方向組裝。
7. 從動齒輪 (07) 元件和副從動輪 (13) 元件的安裝。從動齒輪和副從動輪元件必須同時套在軸上。將從動齒輪的刀片對準副從動輪的槽口，將從動齒輪的齒對準主動齒輪的齒口，然後平整的套在軸上。將鎖緊帽依次放在從動齒輪和副從動輪上，然後用鎖緊螺絲鎖緊。
8. 出錫定位套 (01) 的安裝。將出錫定位套穿過出支撐板上的出錫定位孔，靠近刀片，刀片要插入出錫定位套上的槽口，然後向前移動接近副從動輪，但不能碰觸到副從動輪。移動到位後，用鎖緊螺絲鎖緊出錫定位套，安裝完成。

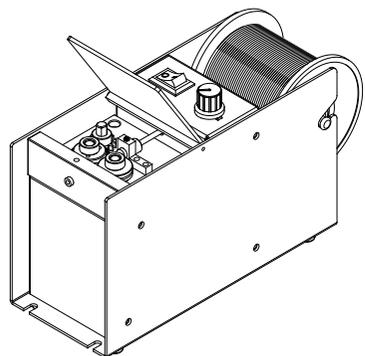


19	M 3X 4鎖緊螺絲	1
18	出錫導管支架	1
17	出錫定位套支撐板	1
16	進錫引導管	1
15	出錫頭	1
14	M 3X 4鎖緊螺絲	1
13	副從動輪	1
12	鎖緊帽	1
11	M 3X 4鎖緊螺絲	1
10	鎖緊帽	1
09	刀片壓板	1
08	刀片	1
07	從動齒輪	1
06	M 3X 4鎖緊螺絲	1
05	主動齒輪	1
04	M 2X 6內六角螺絲	3
03	軸	2
02	支撐板	1
01	出錫定位套	1
序号	名稱	數量

感謝您購買我們的自動破錫機。使用前請仔細閱讀本說明書，閱讀後請妥為保管，以便日後查閱。

## 一、概述

本產品具有打孔破錫、自動送錫功能。破錫打孔、送錫自動完成，操作簡單方便。在輸送焊錫絲的過程中，刀片對錫絲打孔，在錫絲上製成均勻間隔的孔，使助焊劑在正常焊接的過程中，通過這些孔釋放出來，防止由於“錫爆”而引起的助焊劑濺汗和焊料球，從而避免瞭許多電子元器件特別是敏感元件的污染、接觸不良等問題。



## 二、使用注意

**⚠警告：**破錫機刀片鋸齒比較鋒利，在使用過程中，小心操作，以防發生意外情況（如：割傷手指）。

**⚠注意：**

1. 請避免本破錫機的濫用，應按照操作說明使用本產品。
2. 確定所使用的電源電壓與機器的工作電壓一致。
3. 切勿弄濕機器，手濕時不能使用和拆開破錫機，也不能用力拉扯電源線。
4. 切勿擅自改動。
5. 切勿進行除破錫打孔、送錫以外的工作。
6. 出錫定位管和進錫定位套需要定期清理，以防堵塞。請勿用金屬工具清理。
7. 更換部件時，應採用原廠原件。
8. 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。
9. 兒童不知道電器產品的危險，請勿在兒童能夠觸及的場合使用或存放本產品。

## 三、產品規格

功 率： 6W

Page 1

輸入電源： 110V 50/60HZ

適用錫絲直徑：0.6mm，0.8mm，1.0mm，1.2mm

外形尺寸： 76（寬）×107（高）×168（長）mm

重 量： 1.7kg

注： \* 定購時請注明錫絲直徑。

\* 可定制適用不同規格錫絲的機器。

## 四、產品特點

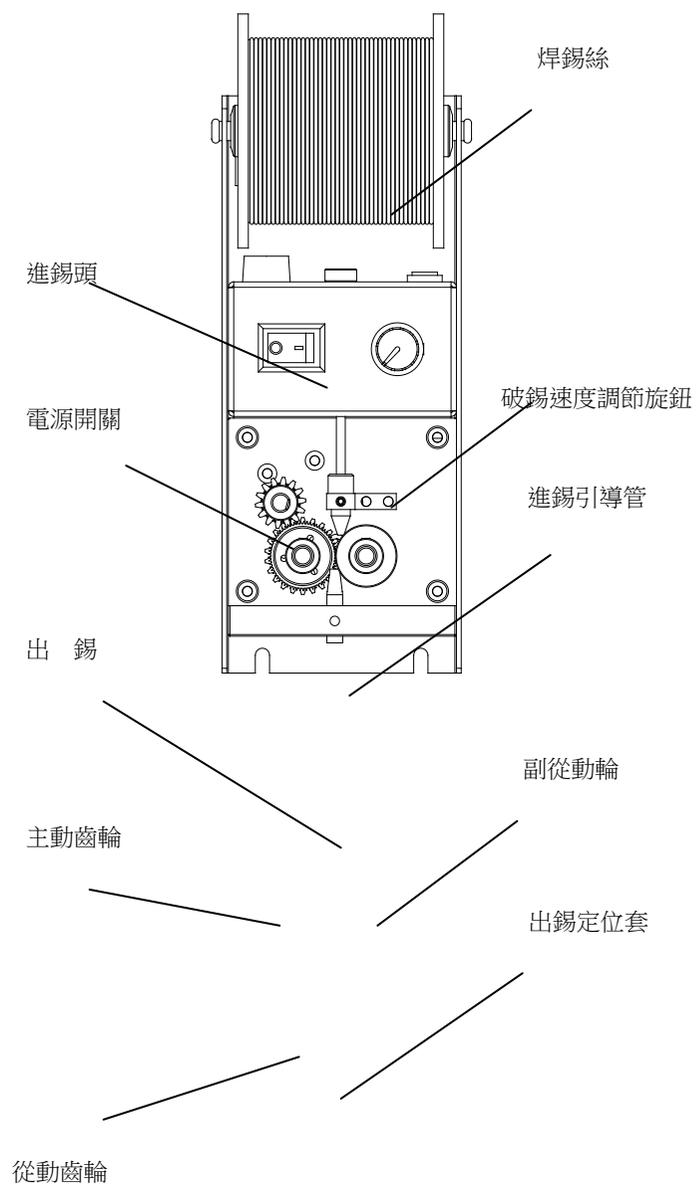
1. 全自動出錫，操作簡單方便。
2. 全自動微孔破錫，防止焊接過程中的錫爆現象。
3. 可以單獨用作破錫打孔。
4. 出錫速度無級可調，適合不同場合的需要。
5. 防靜電設計，能避免敏感電子零件因靜電而受損壞。

## 五、操作

1. 確認所使用的電源電壓與機器背面標牌上的工作電壓是否一致。確認所使用的刀片和焊錫絲規格相配，如 0.6mm 的刀片只能用於切割 0.6mm 的焊錫絲。若需更換刀片，請參照“六、部件拆卸與組裝”。
2. 檢測各部件的安裝、連接，然後將電源插頭插入插座。
3. 打開機器上的電源開關（POWER），將破錫機的破錫速度調到最小。
4. 拉直焊錫絲，從中間**進錫頭**插入，使焊錫絲進入**進錫引導管**，然後進入**出錫頭**；到一定位置後，**從動齒輪**開始和**副從動輪**開始旋轉，帶動破錫後的焊錫絲進入出錫定位套，最後，焊錫絲將自動從**出錫定位套**出來。
5. 當焊錫絲從**出錫定位套**出來後，旋動速度調節旋鈕，根據需要調節合適的出錫速度，然後開始正常的破錫打孔工作。
6. 當需要使用破錫打孔的焊錫絲時，可以剪斷**進錫定位管**端的焊錫絲。取下焊錫絲時，切勿用力過猛，以防焊錫絲斷裂。
7. 若在取下焊錫絲時，焊錫絲斷裂，則用內六角扳手旋松固定**出錫定位套**的螺絲，然後沿出錫方向，移出**出錫定位套**，然後用鑷子夾住焊錫絲，取出斷裂部分的焊錫絲。
8. 若選用腳踏開關（選配），將腳踏開關插頭插進機器背面的腳踏開關插座。然後打開電源開關。若觸發腳踏開關後不鬆開，則齒輪開始轉動，此時可插入焊錫絲，機器開始破錫打孔，連續工作。若鬆開腳踏開關，則機器將停止工作。

Page 2

⚠ 注意：請將破錫打孔之後的焊錫絲儘快用完，以防失效。



## 六、部件拆卸與組裝

不同規格的焊錫絲要用不同規格的刀片，因此，選用不同的焊錫絲前必須更換合適的刀片。參照下列圖示進行部件的拆卸與組裝。

1. 更換錫絲或刀片時，進錫頭、進錫引導管和出錫頭為一體，不需要移動或拆卸。
2. 後移出錫定位套(01)。用 1.5mm 的內六角扳手旋松固定出錫定位套的鎖緊螺絲(19)，向出錫方向移動出錫定位套，使之不觸及從動齒輪及刀片。出錫定位套的兩側有槽口，移動時務必沿直線方向慢慢地移出，以免損傷刀片。
3. 取下固定從動齒輪(07)和副從動輪(13)的鎖緊帽(12)。用 1.5mm 的內六角扳手旋松固定鎖緊帽的鎖緊螺絲，然後取下鎖緊帽。