

VECTECH300 自動破錫繞錫機

SOLDER-WIRE BREAK & WIND MACHINE

使 用 手 冊

感謝您購買此款自動破錫繞錫機。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。

目 錄

一、產品概述.....	1
二、產品規格.....	1
三、產品特點.....	1
四、產品示意圖.....	2
五、按鍵功能介紹.....	2
六、參數設置.....	4
七、安裝.....	6
八、操作說明.....	7
九、更換部件.....	7

一、產品概述

本產品集自動破錫、繞錫為一體。採用步進電機控制，破錫速度、錫絲直徑、錫絲卷骨架的內長等參數均可輸入到記憶體並具有保存功能，方便下次直接調用。此外，在焊錫絲的輸送過程中，鋸片對錫絲打孔，在錫絲上製成均勻間隔的孔，打孔後的錫絲有序地纏繞在空的錫絲卷上。打孔後的錫絲，在正常焊接的過程中，助焊劑通過這些孔釋放出來，防止由於“錫爆”而引起的助焊劑濺汙和焊料球，從而避免了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、產品規格

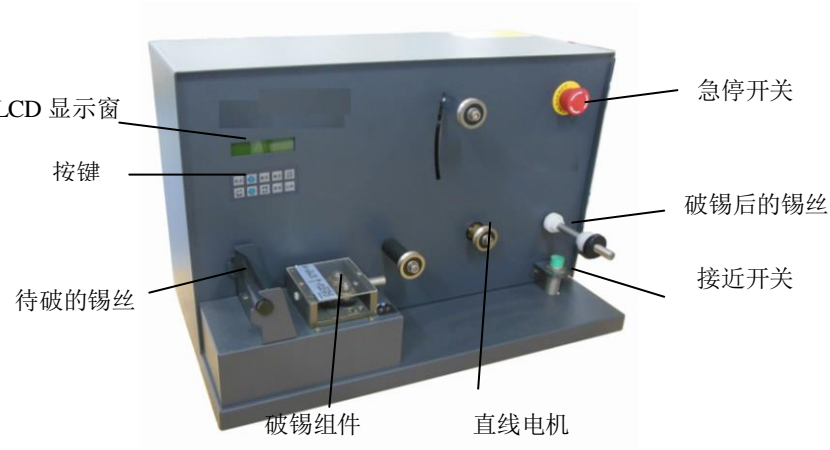
功耗	50 W
電機	步進電機
出錫速度	1mm/s~50mm/s
錫線直徑	0.8~1.2（mm）

注： 定購時請確定焊錫絲直徑，以便準確地選配出相應規格的鋸片等。

三、產品特點

- 自動破錫、繞錫。
- 破錫參數儲存功能，便於直接調用。
- 自動微孔破錫，防止焊接過程中的錫爆現象。
- 出錫速度可調，破錫元件可根據錫絲直徑不同相應更換。
- 配置接近開關，防止錫絲繞過邊界。

四、產品示意圖



五、按鍵功能介紹



按鍵	功能介紹
	設置或查看繞錫的起始位置
	檔新建、編輯、刪除；向左移動游標
	快捷設置繞錫參數值；向右移動游標
	直線電機回到機械原點
	確認輸入的參數值，進入下一步
	取消操作，返回上一步
	開始或暫停工作
	只破錫不繞錫
	增加/減少數值大小
	設置破錫速度，數值的範圍：00～99。00 表示速度為零，01～50 表示破錫速度為 1～50mm/s，51～99 表示破錫速度 50mm/s

六、參數設置

1、檔編輯：打開電源開關，LCD 顯示主介面，如圖 1：

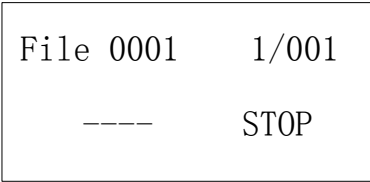


图 1

按“文件 編輯”鍵，進入檔編輯介面，如圖 2：

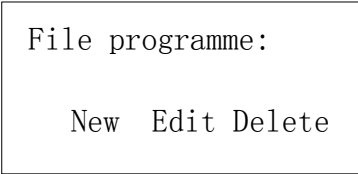


图 2

- 1) 新建文件：按“文件 編輯”或“参数 清洗”鍵調整游標位置到“NEW”閃爍，按“确定”鍵，進入新建檔案名介面（通過檔案名可以方便的找到已經編輯過的繞錫任務），如圖 3。

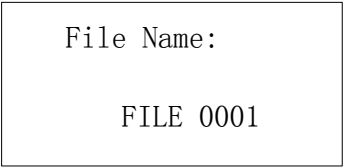
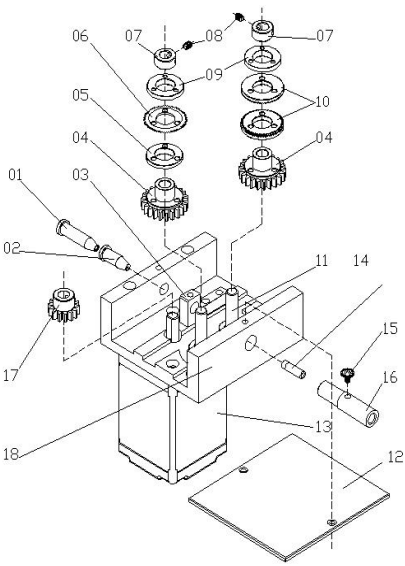


图 3

檔案名由 8 位元字元組成，可以是大寫英文字母和數位的任意組合，新建的檔案名不能和已有的檔案名重複，按“文件 編輯”或“参数 清洗”鍵調整數

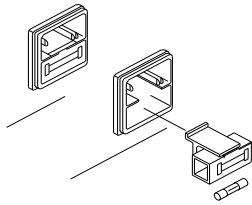
從動齒輪（04）和副從動輪（10）元件必須同時套在軸上。將從動齒輪的鋸片（06）對準副從動輪（10）的槽口，將從動齒輪（04）的齒對準主從動輪（17）的齒口，然後平整的套在軸上。將鎖緊帽（07）依次放在從動齒輪（04）和副從動輪（10）上，然後用鎖緊螺絲（08）鎖緊。

9. 安裝出錫導管組件（16）。



18	主支撐板
17	主从动轮
16	出锡管定位铝件
15	M3X4伞头螺丝
14	出锡套
13	步进电机
12	有机玻璃盖板
11	定轴
10	副从动轮
09	锯片压轮
08	M3X4锁紧螺丝
07	锁紧帽
06	锯片
05	锯片托轮
04	从动齿轮
03	进锡定位头支架
02	锡丝矫正嘴
01	进锡头
序号	名称




8. 從齒動輪（04）組件和副從動的安裝。



2. 更換刀片

使用不同規格的焊錫絲或刀片損壞，都要用相應規格的刀片，此時，必須更換合適的刀片。參照下列圖示可進行刀片、進錫定位套和副從動輪的拆卸與更換。

1. 更換不同規格的錫絲或刀片時，進錫定位套需要和錫絲直徑相配套使用，更換方法如下：
 - 1) 參照圖示，將**進錫頭（01）**沿著進錫方向拉出；
 - 2) 旋松固定進錫定位套的鎖緊螺絲，將**進錫定位套**沿著進錫方向取出，然後更換相應規格的**進錫定位套**。
2. 向後移出出錫導管組件。
旋松**傘頭螺絲（15）**，取出**出錫導管**或**出錫導管組件**。然後用 1.5mm 的內六角扳手旋松固定**出錫套（14）**的**鎖緊螺絲（08）**，向出錫方向移出**出錫管定位鋁件（16）**，移動**出錫套（14）**，使之不觸及**從動齒輪（04）**及**鋸片（06）**。
3. 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）**。
5. 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）**。
6. 更換鋸片（06）。
用內六角扳手旋松**從動齒輪（04）**上的**從動齒輪內六角固定螺絲**，依次取下**鋸片壓輪（09）**和**鎖緊帽（07）**，然後更換適合的**鋸片（06）**。
7. 組裝從動齒輪（04）元件。按拆卸的相反方向組裝。

位，按“ ”或“ ”鍵改變數值的大小，檔案名輸入完成按“ ”鍵，進入錫絲直徑設置介面，如下圖 4。

Diameter:

 001.00mm

圖 4


当锡丝直径为 1.2 时，若破完的锡丝绕的不好，可以将锡丝直径调整为 1.1

錫絲直徑輸入完成按“ ”鍵進入錫絲軸內長參數設置介面，如圖 5。

Length:

 067.50mm

圖 5



錫絲軸內長輸入後按“ ”鍵，進入直線電機軸起點位置設置介面。如圖 6。

Home Point:


 000.00mm L

圖 6

輸入起點位置，默認起點位置從 0 開始，即：錫絲的起繞位置與直線電機的機械原點在同一位置。

上述各參數設置完成後，按“ ”鍵，查看設置的參數值，按“ ”鍵，返回圖 2 介面。

- 2) 編輯檔：按“ ”或“ ”鍵調整游標位置到“Edit”閃爍，按

“ 确定” 鍵，進入檔編輯介面。設置方法同上述設置方法相同。

3) 刪除檔：按 “ 文件 編輯” 或 “ 参数 清洗” 鍵調整游標位置到 “Delete” 閃爍,按

“ 确定” 鍵，進入檔刪除介面，如圖 7：

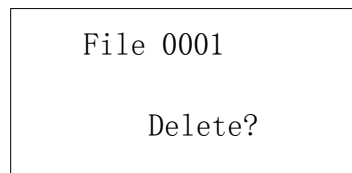




图 7

按 “ 确定” 鍵，確認刪除該檔，按 “ 取消” 鍵返回。

2、參數設置：在圖 1,所示的主介面下，按 “ 参数 清洗” 鍵，進入參數設置介面，可以設置當前檔的錫絲直徑和錫絲軸內長。設置方法同上述參數設置方法一樣。

七、安裝

△注意：

- 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。
- 確認所使用的鋸片和焊錫絲規格相配，如 0.8mm 的鋸片只能用於切割 0.8mm 的焊錫絲。


1. 連接電源

將電源插頭插入機器背部的電源插座中。

2. 打開電源開關


3. 安裝焊錫線



a) 將待破焊絲軸尾部的錫絲齊根剪斷，穿在焊錫線骨架中，安裝到機器尾部的焊絲架上。只需將焊絲軸兩端槽口卡住焊絲架的兩端即可。




b) 拉出錫線頭，將其從進錫頭穿入，按下 “ 出料” 鍵，使錫線慢慢穿入

c) 破錫元件，按順序穿過各硬杆，並手動將錫絲繞在空的錫絲骨架上，緊靠骨架繞 1 圈即可。空的錫絲骨架安裝在最後一根硬杆上，保持直線電機的機械原點與錫絲齊平。

八、操作說明

1. 按 “ 开始 暫停” 鍵，開始破錫繞錫。

2. 修改繞錫速度：破錫過程中修改不起作用，應先按 “ 开始 暫停” 鍵，修改撥碼開關的數值，再按 “ 开始 暫停” 即可。破錫速度的範圍：1～50mm/s 。

3. 破錫過程中：按 “ 开始 暫停” 鍵，則暫停破錫繞錫，再按 “ 开始 暫停” 鍵則繼續破錫繞錫；若工作過程中出現意外情況，可按“急停”開關，則立即斷電。旋松“急停”開關，機器重新通電後直線電機會自動重定（回到機械原點），復位後可以按 “ 开始 暫停” 繼續上次的加工，單為了繞出的錫絲更加美觀，建議更換新的錫絲骨架重新開始繞。

九、更換部件

1. 更換保險絲

- 1) 從電源座上拔出電源插頭。
- 2) 取下保險絲蓋板。
- 3) 取出損壞的保險絲，換上新的。
- 4) 裝上保險絲蓋板。