VECTECH963B 剖錫定量送錫裝置
Motorized Solder wire Feeder

使
用
手
冊

感謝您購買此款出錫裝置。使用前請仔細閱讀本說明書，閱讀後請妥爲保管，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、安裝……2

六、參數設置……..3

七、操作說明……..4

八、更換刀片……..5

一、產品概述

本品爲全自動出錫、破錫一體裝置，並可和電焊台配合使用。採用步進電機，出錫速度、出錫時間、出錫間隔時間、回錫長度均可調節且穩定。此外，在焊錫絲的輸送過程中，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	40W
電機	步進電機
出錫速度	2.7mm/s~27mm/s
出錫間隔時間	0~2.7s
回錫長度	0~25mm
出錫模式	自動（1~9）/手動（0）
錫線直徑	0.5、0.6、0.8、1.0、1.2、1.4、1.6（mm）
可用焊錫量	最大 1KG 卷軸

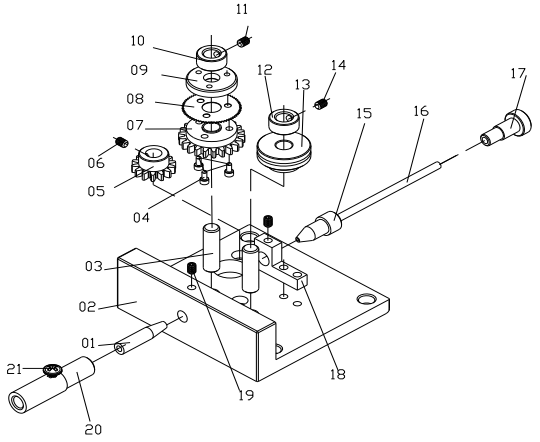
注： 定購時請確定烙鐵型號及焊錫絲直徑，以便準確地選配出錫導管元件與調節錫線直徑環。

三、產品特點

- 自動出錫、破錫，並可和電焊台配合使用。
- 自動出錫與手動出錫可供選擇。單手操作，焊接簡單容易。
- 自動微孔破錫，防止焊接過程中的錫爆現象。
- 出錫速度、出錫時間、出錫間隔時間均可調，且設有可調的回錫功能，以減少焊錫絲的浪費。
- 可配置腳踏出錫開關和手動出錫開關控制工作。
- 防靜電設計，能避免敏感電子零件因靜電而受損壞。

7. 組裝**從動齒輪（07）元件**。按拆卸的相反方向組裝。
8. **從齒動輪（07）元件**和**副從動輪（13）元件**的安裝。
   從動齒輪（07）和**副從動輪（13）元件**必須同時套在**軸**上。將**從動齒輪**的**刀片（08）**對準**副從動輪（13）**的槽口，將**從動齒輪（07）**的齒對準**主動齒輪（05）**的齒口，然後平整的套在軸上。將**鎖緊帽（12）**依次放在**從動齒輪（07）**和**副從動輪（13）**上，然後用**鎖緊螺絲（14）**鎖緊。
9. 安裝**出錫導管元件（01）**。

⚠ ***注意：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）。***



序号	名 称
21	固定螺丝
20	出锡管定位件
19	M3X4锁紧螺丝
18	出锡导管支架
17	进锡头
16	进锡引导管
15	进锡定位套
14	M3X4锁紧螺丝
13	副从动轮
12	锁紧帽
11	M3X4锁紧螺丝
10	锁紧帽
09	刀片压板
08	刀片
07	从动齿轮
06	M3X4锁紧螺丝
05	主动齿轮
04	M2X6内六角螺丝
03	轴
02	支撑板
01	出锡定位管

3. 調整錫絲時，可以按住綠色的“FEED”和“RETURN”按鍵，調整錫絲長度。按住“FEED”按鍵則一直出錫，直至鬆開；按住“RETURN”按鍵則一直回錫，直至鬆開才停止回錫。

⚠***注意：****請勿將已經破錫打孔過的焊錫絲用於第二次破錫。*

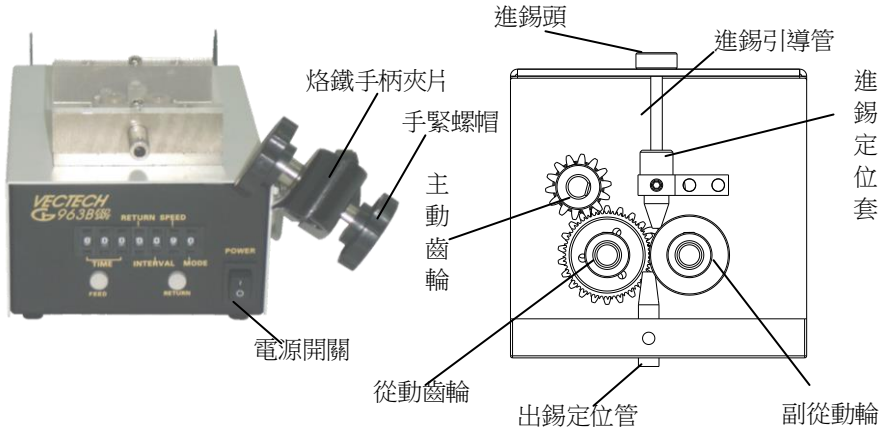
八、更換刀片

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。通常只需要更換刀片即可。

1. 更換相同規格的錫絲或刀片時，**進錫頭（17）**、**進錫引導管（16）**和**進錫定位套（15）**爲一體，一般不需要移動或拆卸。

1. 更換不同規格的錫絲或刀片時，進錫定位套（15）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（17）**、**進錫引導管（16）**沿著進錫方向拉出；
   2） 旋松固定進錫定位套（15）的鎖緊螺絲，將**進錫定位套（15）**沿著進錫方向取出，然後更換相應規格的**進錫定位套（15）**。
2. 向後移出**出錫導管元件（01）**。
   旋松**傘頭螺絲（21）**，取出**出錫導管**或**出錫導管元件**。然後用 1.5㎜ 的內六角扳手旋松固定**出錫定位管（01）**的**鎖緊螺絲（19）**，向出錫方向移出**出錫管定位件（20）**，移動**出錫定位管（01）**，使之不觸及**從動齒輪（07）**及**刀片（08）**。
3. 取下固定**從動齒輪（07）**和**副從動輪（13）**的**鎖緊帽（12）**。
4. 旋松固定**鎖緊帽（12）**上的**鎖緊螺絲（14）**，然後取下**鎖緊帽（12）**。
5. 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。如有需要，可更換相應的**副從動輪（13）**。
6. 更換**刀片（08）**。
   用內六角扳手旋松**從動齒輪（07）**上的**從動齒輪內六角固定螺絲（04）**，依次取下**刀片壓板（09）**和**刀片（08）**，然後更換適合的**刀片（08）**。

四、產品圖示



五、安裝

安裝前請檢查其部件及所用的電源電壓與本機標牌上的額定電壓是否一致。

1. 連接腳踏開關或手動出錫開關

將腳踏開關或手動出錫開關的插頭插入機器背面的單孔插座中。

2. 安裝焊錫線

a) 將焊絲軸穿在焊錫線骨架中，安裝到機器尾部的焊絲架⑥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，觸動腳踏開，使錫線慢慢穿入出錫定位管。
c) 將機器的出錫方式“MODE”設置爲“0”（手動），插上電源插頭，打開電源開關“POWER”，儘量拉直出錫導管，踩住腳踏開關，直至錫線送出。然後關閉電源開關。

3. 安裝烙鐵手柄

a) 旋下機器上的手緊螺帽，將固定烙鐵手柄的支架元件安裝在螺絲上，然後旋上手緊螺帽。

b) 旋下支架元件上的手緊螺帽，取下烙鐵手柄夾片。將手柄元件放置在另一夾片中，裝上取下的夾片（使手柄夾在其中間），旋緊手緊螺帽。

c) 將手柄元件的連接插頭插入機器背部的插座中。

d) 調節方向時，先要旋松對應方向的手緊螺帽，再進行調節。旋松支架元件下端的手緊螺帽，轉動支架元件可調節手柄元件的高度位置；轉動支架杆可調節手柄元件水平點的位置，調節好位置再旋緊手緊螺帽。同時旋松支架上端的兩隻手緊螺帽，轉動手柄夾片，也可調節手柄元件的高度位置。

六、參數設置

參數設置採用撥碼開關設置，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. 出錫時間“TIME”

撥動撥碼開關“TIME”，根據工作需求，選擇相應的數值。

爲 3 位設置，用 000~999 表示：**約 0.15mm~150mm**。

如：設置數值爲 001 時，出錫長度爲 0.15mm；設置數值爲 002 時，長度爲 0.3mm；……選擇數值爲 999 時最長，長度約爲 150mm。

2. 回錫長度“RETURN”

撥動撥碼開關“RETURN”，選擇相應的數值。回錫長度爲 1 位設置，0~9 表示 0～0.9s (約 0~25mm)，在回錫時回錫速度一定，不可以調整。

如：設置數值爲 0 時，回錫時間爲 0s，回錫長度爲 0mm；設置數值爲 1 時，回錫時間爲 0.1s，回錫長度爲 2.8mm；……設置數值爲 9 時，回錫時間爲 0.9s，回錫長度爲 25mm。

3. 出錫間隔時間“INTERVAL”

撥動撥碼開關“INTERVAL”，進行數值選擇。

出錫間隔時間是指自動出錫在兩次以上時，每次出錫之間的間隔時間。出錫間隔時間採用 1 位設置，用 0~9 表示出錫間隔時間可調範圍：**約 0~2.7s**。

如：設置數值爲 1 時，間隔時間爲 0.3 秒；設置數值爲 2 時，間隔時間爲 0.6 秒；……設置數值爲 9 時時間最長，間隔時間爲 2.7 秒；

4. 出錫速度“SPEED”

撥動撥碼開關“SPEED”，根據工作需求，選擇相應的數值。

出錫速度爲 1 位元設置，用 0~9 表示出錫速度可調範圍：**約 2.7mm/s~27mm/s**。

如：設置爲 0 時，出錫速度最慢，約爲 2.7mm/s；設置爲 9 時，出錫速度最快，約爲 27mm/s。

5. 出錫模式“MODE”

撥動撥碼開關“MODE”，選擇相應的出錫模式數值。

“出錫模式”爲 1 位元設置，用 0~9 表示出錫模式，數值選擇方式同上。每個數值對應功能如下：

0：手動出錫。 手動出錫是通過腳踏開關控制自動出錫，連續觸發腳踏開關則連續出錫，鬆開則停止送錫。

1：自動出錫 1 次	2：自動出錫 2 次	3：自動出錫 3 次
4：自動出錫 4 次	5：自動出錫 5 次	6：自動出錫 6 次
7：自動出錫 7 次	8：自動出錫 8 次	9：自動出錫 9 次

七、操作說明

⚠*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。*
- *確認所使用的刀片和焊錫絲規格相配，如 1.2 ㎜的刀片只能用於切割 1.2㎜的焊錫絲。若需更換刀片，請參照“八、更換刀片”。*

1. 設置工作參數，包括出錫長度、出錫間隔時間、出錫速度、出錫模式、回錫等，然後根據所選擇的出錫方式進行相應的操作。
2. 觸發腳踏開關或手動出錫開關，使機器破錫、出錫。

1） 模式設置爲手動（0）：

打開電源開關供電，進入工作狀態。踩住腳踏開關即可進行工作，鬆開後回錫一次便停止工作。手動時出錫長度、出錫間隔時間與出錫模式功能不起作用。

2） 模式設置爲自動（1~9）：

打開電源開關供電，踩一下腳踏開關，機器便按照設置的參數進行工作。所有的功能都起作用。