

VECTECH 963A1

自動出錫裝置

使  
用  
手  
冊

感謝您購買此款自動出錫裝置。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。

47022-1.0	引導管組合 ø1.0mm	用於烙鐵頭上部出錫
47022-1.2	引導管組合 ø1.2mm	用於烙鐵頭上部出錫
47022-1.4	引導管組合 ø1.4mm	用於烙鐵頭上部出錫
47022-1.6	引導管組合 ø1.6mm	用於烙鐵頭上部出錫
47478-0.6	引導管組合 ø0.6mm	用於烙鐵頭下部出錫
47478-0.8	引導管組合 ø0.8mm	用於烙鐵頭下部出錫
47478-1.0	引導管組合 ø1.0mm	用於烙鐵頭下部出錫
47478-1.2	引導管組合 ø1.2mm	用於烙鐵頭下部出錫
47478-1.4	引導管組合 ø1.4mm	用於烙鐵頭下部出錫
47478-1.6	引導管組合 ø1.6mm	用於烙鐵頭下部出錫
47005-0.6	出錫管裝置(0.8m) ø0.6mm	
47005-0.8	出錫管裝置(0.8m) ø0.8mm	
47005-1.0	出錫管裝置(0.8m) ø1.0mm	
47005-1.2	出錫管裝置(0.8m) ø1.2mm	
47005-1.4	出錫管裝置(0.8m) ø1.4mm	
47005-1.6	出錫管裝置(0.8m) ø1.6mm	

## 一、概述

本品為全自動出錫裝置。適用於多款焊台及焊鐵，單手操作，焊接簡單容易。採用步進電機，出錫精確且可靈活控制。出錫速度、出錫量、回錫時間，出錫間隔時間均可調節且穩定，達到理想焊接效果，工作效率顯著提高。

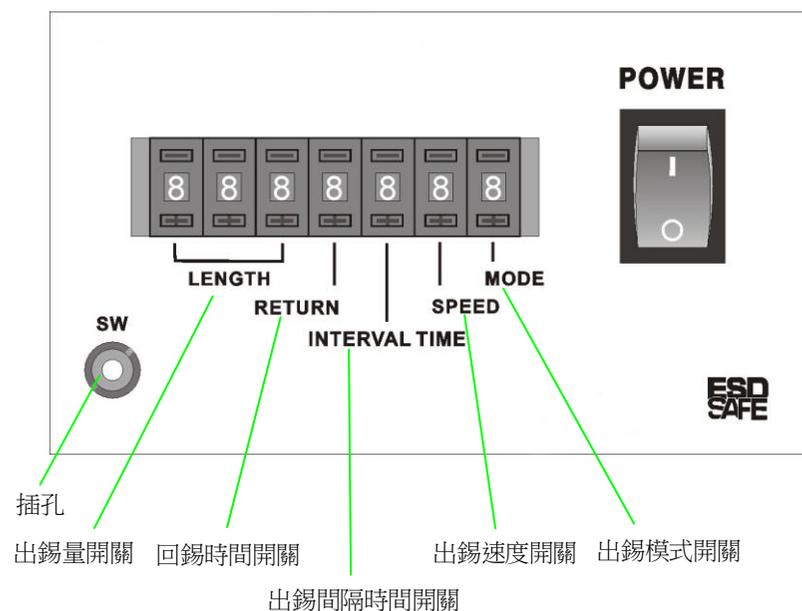
## 二、規格

功耗	10W
電機	步進電機
出錫速度	約 2.7mm/s~27mm/s (36°/s ~ 360°/s)
出錫量	0~150mm
出錫間隔時間	0~2.7s
回錫時間	0~0.9s (約 0~25mm 固定速度：360°/s)
出錫方式	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
本體外觀尺寸	(長) 140 * (高) 100* (深) 210 mm

## 三、特點

- \* 全自動出錫系統，可配多款焊台及焊鐵。
- \* 全自動出錫與手動出錫可供選擇。單手操作，焊接簡單容易。
- \* 出錫速度、出錫量、出錫間隔時間均可調，且設有可調的回錫功能，以減少焊錫的浪費。
- \* 可配置腳踏出錫開關及手動出錫開關
- \* 防靜電設計，能避免敏感電子零件因靜電而受損壞。

## 四、面板圖示



## 五、裝置組合情況

- \* 自動出錫裝置
- \* 焊台與焊鐵
- \* 調節錫線直徑環（根據錫線直徑選配）
- \* 出錫管裝置（根據錫線直徑選擇）
- \* 引導管組合（根據錫線直徑選擇）

注：定購時請確定焊鐵型號及錫線直徑，以便準確地選配出錫導管元件與調節錫線直徑環。

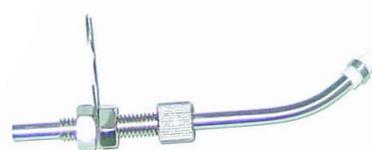
## 九、可替換部件



出錫導管元件



出錫管裝置



引導管組合（用於上部出錫）



引導管組合（用於下部出錫）

部件編號	部件名稱	說明
47024	腳踏開關	
47436-0.6	出錫導管元件（0.8m） $\phi$ 0.6mm	
47436-0.8	出錫導管元件（0.8m） $\phi$ 0.8mm	
47436-1.0	出錫導管元件（0.8m） $\phi$ 1.0mm	
47436-1.2	出錫導管元件（0.8m） $\phi$ 1.2mm	
47436-1.4	出錫導管元件（0.8m） $\phi$ 1.4mm	
47436-1.6	出錫導管元件（0.8m） $\phi$ 1.6mm	
47022-0.6	引導管組合 $\phi$ 0.6mm	用於烙鐵頭上部出錫
47022-0.8	引導管組合 $\phi$ 0.8mm	用於烙鐵頭上部出錫

如：設置數值為 0 時，回錫時間為 0s，回錫長度為 0mm；設置數值為 1 時，回錫時間為 0.1s，回錫長度為 2.8mm；設置數值為 2 時，回錫時間為 0.2s，回錫長度為 5.6mm；……設置數值為 9 時，回錫時間為 0.9s，回錫長度為 25mm  
可調範圍：0~0.9s（約 0~25mm）

## 6· 出錫力度

由於出錫力度不足，錫線不被自動送出時，可調節機器上蓋的壓力調節螺絲增強出錫力度——順時針調節；由於力度太大，而使錫線被擠壓變形時，可減弱出錫力度——逆時針調節。

## 八、工作

根據所選擇的出錫方式進行相應的操作。

手動：

打開電源開關供電，踩住腳踏開關或按住紅色按鍵開關即可進行工作，鬆開後回錫一次便停止工作。手動時出錫量、出錫間隔時間與出錫模式功能不起作用。

自動：

打開電源開關供電，踩一下腳踏開關或按一下按鍵開關便按照設置的參數進行工作。所有的功能都起作用。

## 六、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· 安裝出錫導管元件



將出錫導管元件的進錫頭插入機器上蓋的出錫引導管（先應旋松其固定螺絲），旋緊固定螺絲。插入插頭至機器正面的開關插孔，如果使用腳踏開關則將腳踏開關的插頭插入此插孔。

### 2· 安裝焊錫線

- 將焊絲軸穿在焊錫線骨架中，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。
- 拉出錫線頭，將其從上蓋後側的進錫引導管穿入，推動離合杆，增大兩轉動齒輪的間隙，使錫線易穿入進錫頭。
- 將出錫方式設置為手動——0，插上電源插頭，打開電源開關“POWER”。拉直出錫導管元件，使錫線易送出，按住紅色按鍵開關，直至錫線送出。

### 3· 安裝焊鐵

旋下焊鐵上的黑色套頭，將焊鐵套入連接片中，旋緊套頭。轉動連接片可以調整引導管與焊鐵頭的組合位置。將焊鐵連接至焊台。

#### 注意：

- \* 旋下套頭安裝連接片時，請多加小心，不要損傷發熱元件。
- \* 如果按住按鍵開關，錫線不能自動送出，則需調節送錫力度——壓力調節螺絲。參照參數設置。
- \* 出錫管不能過度彎曲或強行旋轉，以免錫線發生阻塞。
- \* 焊台工作時，焊鐵頭的溫度會很高，敬請注意，以免燙傷。
- \* 所使用的電源電壓與機器的工作電壓應一致。

## 七、參數設置

### 1、出錫速度

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；“-”對應位元數位減少一個數位。

出錫速度為 1 位元設置，0~9 表示出錫速度約 2.7mm/s~27mm/s (36°/s ~ 360°/s)。解析度為 2.7mm/s 即每 1 數值代表出錫速度 2.7mm/s (36°/s)。

如：設置為 0 時，出錫速度最慢，為 2.7mm/s (36°/s)；設置為 1 時，速度為 5.4mm/s (72°/s)；……設置為 9 時，出錫速度最快，為 27mm/s (360°/s)。

撥動撥碼開關“SPEED”，根據工作需求，選擇相應的數值。

可調範圍：約 2.7mm/s~27mm/s (36°/s ~ 360°/s)

### 2、出錫量

出錫量採用角度制，即用電機所轉的角度來表示出錫的長度。

出錫量為 3 位設置，001~999 表示出錫長度為 0.15-150mm；解析度為 0.15mm (1.8 度)，即每 1 數值表示 0.15mm (1.8 度)。數值設置方式同出錫速度。

如：設置數值為 001 時，出錫角度為 1.8 度，出錫長度為 0.15mm；設置數值為 002 時，出錫角度為 3.6 度，長度為 0.3mm；……選擇數值為 999 時最長，出錫角度為 1798.2 度，長度約為 150mm。

撥動撥碼開關“LENGTH”，根據工作需求，選擇相應的數值。

可調範圍：0~150mm

### 3、出錫間隔時間

出錫間隔時間是指自動出錫在兩次以上時，每次出錫之間的時間。間隔時間採用 1 位設置，0~9 表示 0~2.7s。解析度為 0.3s 即每 1 數值表示 0.3s。數值設置方式同出錫速度。

如：設置數值為 1 時，間隔時間為 0.3 秒；設置數值為 2 時，間隔時間為 0.6 秒；……設置數值為 9 時時間最長，間隔時間為 2.7 秒；撥動撥碼開關“INTERVAL TIME”，進行數值選擇。

可調範圍：0~2.7s

### 4、出錫方式設置

撥動撥碼開關“MODE”，選擇相應的數值。

出錫方式為 1 位元設置，數值選擇方式同上。每個數值對應功能如下：

0：手動出錫	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

在每次出錫後都會回錫。

### 5、回錫時間

撥動撥碼開關“RETURN”，選擇相應的數值。

回錫時間為 1 位設置，0~9 表示 0~0.9s，解析度為 0.1s 即每 1 數值表示 0.1s。

在回錫時回錫速度一定，不可以調整，為 360°/s。