

VECTECH963A2 自動出錫裝置 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，閱讀後請妥為保管，以便日後查閱。

一、概述

本品為全自動出錫裝置。適用於多款焊台及烙鐵，單手操作，焊接簡單容易。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，達到理想焊接效果，顯著提高工作效率。

二、規格

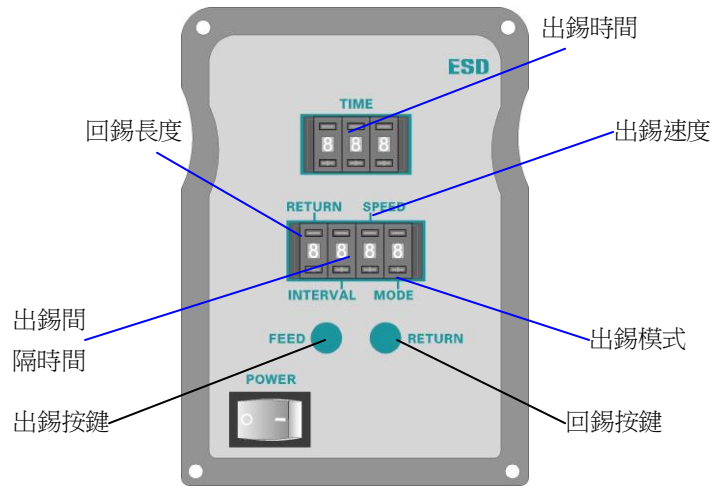
功耗	20W
電機	步進電機
出錫速度	2.7mm/s~27mm/s
出錫間隔時間	0~2.7s
回錫長度	0~25mm
出錫模式	自動（1~9）/手動（0）
錫線直徑	1.4、1.6、1.8、2.0（mm）
可用焊錫量	最大 1KG 卷軸

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、特點

- * 全自動出錫系統，可配多款焊台及烙鐵。
- * 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。

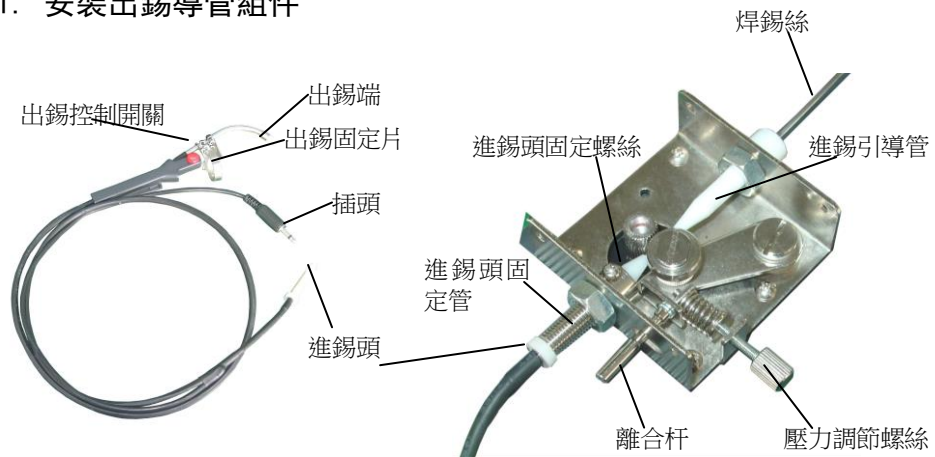
四、產品示意圖



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. 安裝出錫導管組件



將出錫導管組件的進錫頭插入機器上蓋的**進錫頭固定管**（先應旋松其進錫頭固定螺絲），然後旋緊該固定螺絲。將插頭插入至機器背面的開關插孔。

2. 安裝焊錫絲

- (1) 將焊錫絲軸穿在焊錫絲骨架中，安裝到機器尾部的焊錫絲架上。只需將焊錫絲軸兩端槽口卡住焊錫絲架的兩端即可。
- (2) 拉出焊錫絲頭，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，使焊錫絲易穿入進錫頭。
- (3) 將出錫模式“MODE”設置為手動出錫“0”。使焊錫絲穿入進錫頭後，插上電源插頭，打開電源開關“POWER”，拉直出錫管裝置，使焊錫絲易送出，按住紅色按鍵開關（出錫控制開關），直至焊錫絲送出。

3. 安裝烙鐵

從焊臺上拔下烙鐵手柄，將烙鐵套入出錫固定片中，注意出錫固定片的卡口正好和烙鐵手柄頂端處的卡槽相對應，然後旋緊出錫固定片的固定螺絲。轉動出錫固定片則可以調整**引導管**與烙鐵頭的配合位置。連接好後，將烙鐵手柄連接至焊台。

⚠ 注意：

- 如果按住按鍵開關，焊錫絲不能自動送出，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，以免焊錫絲發生阻塞。
- 焊台工作時，烙鐵頭的溫度會很高，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。

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。

出錫時間為 3 位設置，即出錫長度，用 000~999 表示：**約 0.15mm~150mm**。

如：設置數值為 000 時，出錫長度為 0.15mm；設置數值為 001 時，長度為 0.3mm；……選擇數值為 999 時最長，長度約為 150mm。

2. 回錫長度“RETURN”

撥動撥碼開關“RETURN”，選擇相應的數值。

回錫長度為 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 9 時，回錫時間為 0.9s，回錫長度為 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；

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。

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

如：設置為 0 時，出錫速度最慢，約為 2.7mm/s；設置為 9 時，出錫速度最快，約為 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”為 1 位元元設置，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。手動出錫是通過手動出錫開關控制自動出錫，連續按手動出錫開關則連續出錫，鬆開手動出錫開關（紅色按鍵）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

6. 出錫力度

由於出錫力度不足，焊錫絲將不被自動送出時，此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。

七、操作

1. 安裝出錫導管或調整錫絲時，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：在 0~9 模式的運動過程中，按出錫按鍵“FEED”和回錫按鍵“RETURN”無效。

2. 根據所選擇的出錫模式進行相應的操作。

手動模式：打開電源開關供電，按住出錫控制開關即可進行工作，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。

自動模式：打開電源開關供電，按住出錫控制開關便可按照設置的參數進行工作。所有的功能都起作用。