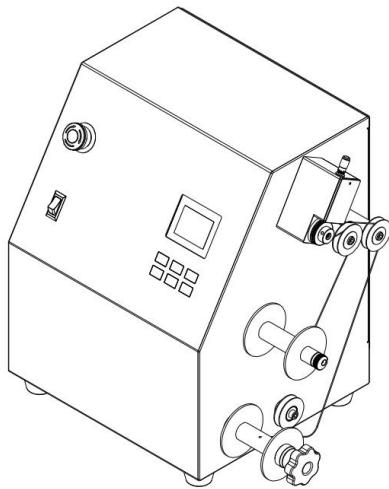




## VECTECH 300B 自動破錫卷錫裝置

### 使用說明書



感謝您購買我們的產品，說明書請妥善保管，便於日後參考使用。

## 目 錄

1. 安全說明.....	1
2. 產品概述.....	1
3. 產品特點.....	2
4. 產品規格.....	2
5. 功能說明.....	3
5.1. 外形尺寸.....	3
5.2. 部件說明.....	3
5.3. 主介面顯示說明.....	5
5.4. 按鍵說明.....	5
6. 安裝.....	7
7. 千分尺的讀取.....	8
8. 菜單設置.....	9
9. 操作.....	10
10. 刀片更換.....	11
11. 故障說明.....	12

## 1. 安全說明



### 警告

- 本產品安裝和使用過程中，必須嚴格遵守使用國家和地區的各項電氣安全規定。
- 請斷開電源後，進行拆裝操作，勿帶電操作。
- 如果設備工作不正常，請聯繫供應商或本公司，勿以任何方式拆卸或更改設備。對未經認可的維修或更改所導致的問題，本公司不承擔責任。



### 注意

- 避免將產品安裝在表面振動或容易受到衝擊的地方，避免損壞產品。
- 請勿將產品安裝在可能淋到雨或潮濕的地方。
- 產品應在遠離磁場干擾的地點使用。
- 請勿在易爆環境中操作。
- 在不使用產品的情況下，儘量關閉電源來延長使用壽命。
- 機器長時間不使用時，請拔掉電源線。

## 2. 產品概述

本產品集自動破錫、繞錫為一體。破錫刀片對錫絲開 V 槽，焊接過程中助焊劑通過這些孔釋放出來，解決由於“錫爆”而引起的助焊劑濺污和焊料球，從而避免產品被助焊劑污染、錫珠短路不良。

### 3. 產品特點

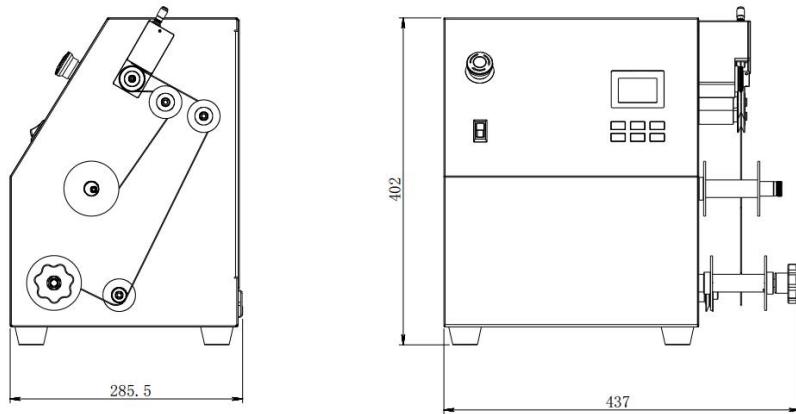
- 採用彩色液晶顯示幕，功能參數一目了然。
- 自動破錫、繞錫，效率高。
- 破錫參數儲存功能，便於直接調用，出錫速度可調。
- 自動 V 槽(打孔)破錫，可根據錫絲直徑不同自由調節破錫深度。

### 4. 產品規格

產品型號	VECTECH 300B
電壓	AC 110V
功率	30W (Max)
繞錫速度	60mm/s～230mm/s
卷軸直徑	12～50mm
卷軸高度	10～80mm
電機	步進電機
錫線直徑	0.6～1.6mm
尺寸 (L*W*H)	437*286*402mm
重量	約 14.2kg

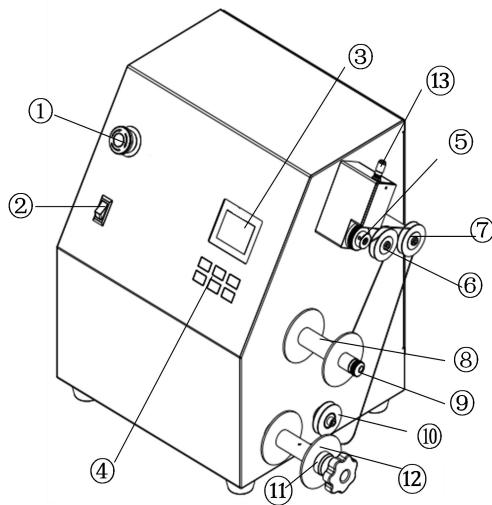
## 5. 功能說明

### 5.1. 外形尺寸



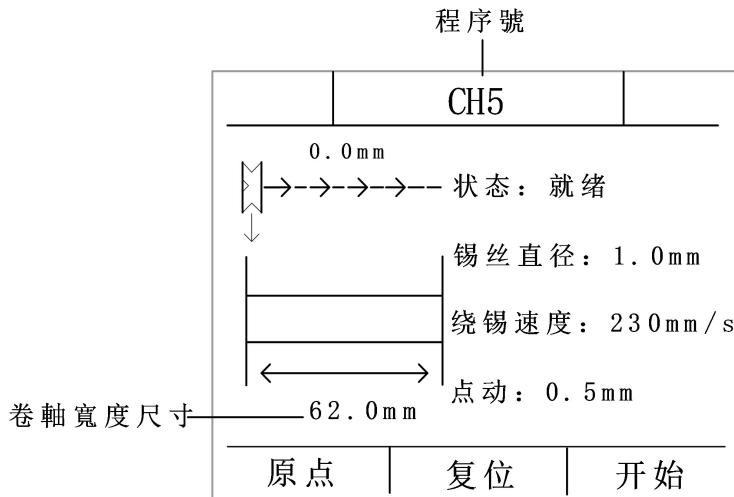
單位: mm

### 5.2. 部件說明

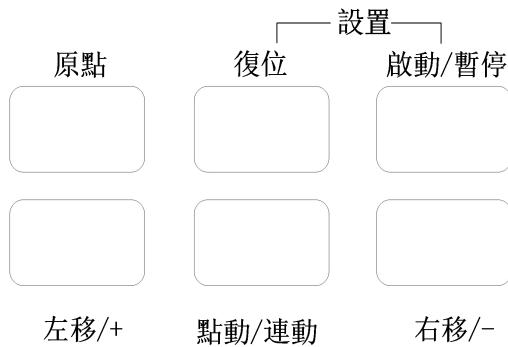


序號	部件名稱
1	急停開關
2	電源開關
3	顯示幕
4	按鍵部分
5	破錫輪
6	滑輪 1
7	滑輪 2
8	待破錫的錫絲卷
9	偏心帽
10	排繞滑輪
11	匹配頭
12	錫絲盤
13	千分尺

### 5.3. 主介面顯示說明



### 5.4. 按鍵說明



按鍵	功能介紹
原點	長按設置或查看卷錫的起始位置 菜單設置介面：迴圈切換
複位	長按直線電機回到機械原點 參數設置後，確認退出
啟動/暫停	長按開始或暫停工作
複位和啟動/暫停	同時按，進入菜單設置介面
點動/連動	迴圈短按，可選擇點動（0.5、1.0、2.0、5.0），連動，5種模式可選
左移/+	增加數值大小
右移/-	減少數值大小
複位和左移/+	程式調用選擇 CH0～CH15
複位和右移/-	

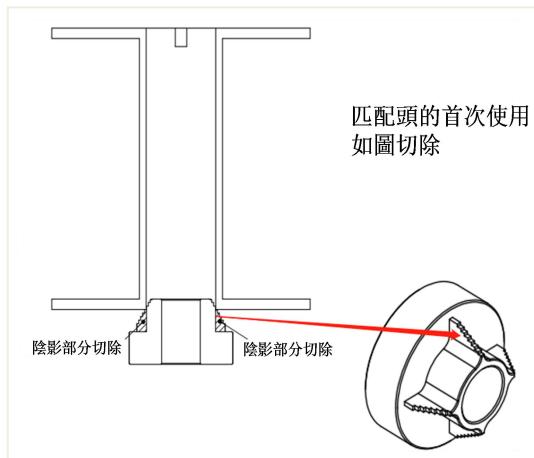
## 6. 安裝

1) 退出刀片，千分尺⑬退到 3 毫米以上。

2) 錫絲盤⑫匹配頭⑪的處理。

為了保證錫絲盤⑫的軸心與卷繞軸心同軸，錫絲盤⑫的兩頭會各裝 1 個匹配頭⑪。

第一次使用時，匹配頭⑪要與錫絲盤⑫的中心孔匹配，把匹配頭⑪上十子形階梯部分全部插入錫絲盤⑫孔內，在保證同心的情況下，把干涉部分用刀切除（如圖）。



3) 把待破錫的錫絲卷⑧套在固定軸上，擰緊外側偏心帽⑨，擋住錫絲卷防止滑出。

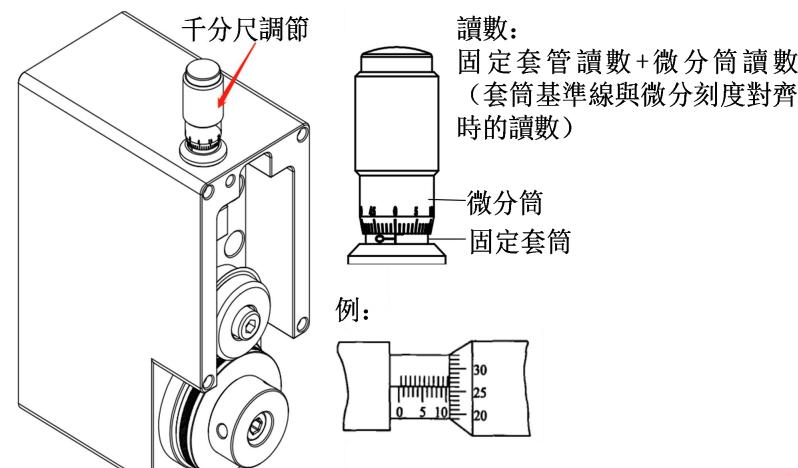
4) 拉出錫絲逆時針繞在上面左側的滑輪 1⑥上，再順時針繞在破錫輪⑤上，走上面左側滑輪 1⑥上方拉到上面右側滑輪 2⑦，順時針繞在右側滑輪 2⑦上，向下拉到排繞滑輪⑩，順時針繞過排繞滑輪⑩，逆時針繞在錫絲盤⑫上。

5) 把錫絲頭部 1 公分以上插入錫絲盤⑫左側孔裏面，鉤住錫絲盤⑫，逆時針轉動錫絲盤⑫，讓錫絲在盤上繞 1.5 圈，鎖緊錫絲盤⑫。把 1.5 圈錫絲推向錫絲盤⑫左側。

6) 查看破錫深度表格，讓破錫刀片通過千分尺⑬切入錫絲，調整到對應的深度值上。（下圖為參考值）

Solder Wire Dia/錫丝直径	Micrometer Scale/千分尺设置
.024 (0.6mm)	0.34
.031 (0.8mm)	0.48
.039 (1.0mm)	0.62
.047 (1.2mm)	0.76
.055 (1.4mm)	0.90
.063 (1.6mm)	1.04

## 7. 千分尺的讀取



## 8. 菜單設置

- 1) 在主介面，同時按複位和啟動/暫停鍵，進入菜單設置介面。
- 2) 可按原點鍵迴圈切換。
- 3) 再按“左移/+”或“右移/-”鍵設置數值，按原點鍵確認。
- 4) 按複位鍵返回主介面。

	SET	
程序号	11	
锡丝直径		
绕锡速度		
卷轴高度		
卷轴直径		
>>>	ENTER	BACK

程序號範圍： 0 ~ 15

	SET	
程序号	11	
锡丝直径	1.0 mm	
绕锡速度		
卷轴高度		
卷轴直径		
>>>	ENTER	BACK

注：錫絲直徑的參數設置：按需要破錫的錫絲直徑+0.1編輯

	SET	
程序号		
锡丝直径		
绕锡速度	230 mm/s	
卷轴高度		
卷轴直径		
>>>	ENTER	BACK

繞錫速度範圍： 60 ~ 230 mm/s

	SET	
程序号		
锡丝直径		
绕锡速度		
卷轴高度	62 mm	
卷轴直径		
>>>	ENTER	BACK

卷軸高度設置：用尺測量空卷軸的寬度尺寸，取整數。  
寬度範圍： 10 ~ 80 mm

	SET	
程序号		
锡丝直径		
绕锡速度		
卷轴高度		
卷轴直径	28 mm	
>>>	ENTER	BACK
卷轴直径设置范围：12~50mm，系统默认20mm。		

	SET	
扭矩等级		
语言	简体中文	
>>>	ENTER	BACK
两种语言模式：简体中文和 English		

## 9. 操作

- 1) 打开电源。
- 2) 按复位和“左移/+”键或复位和“右移/-”键选择程式。
- 3) 长按复位键，让排绕滑轮⑩复位，此时液晶屏显示排绕滑轮⑩位置为(0)。

### 4) 排绕滑轮⑩的位置调整

短按左移/右移键可以对排绕滑轮⑩位置点动调整。

- 5) 长按启动/暂停键启动破锡工作。

机器会先慢速转动，待感测器检测到破锡轮⑤转动后，机器会按设定速度运行破锡。整卷锡丝破锡完成后，机器会自动停机。

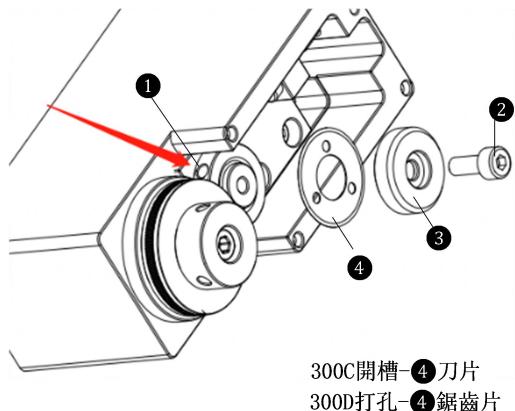
在退出切割刀片到3毫米以上后，就可以拿下锡丝，重新按步骤继续破锡。

## 10. 刀片更換

使用過程中，刀片損壞，需要更換合適的刀片。

更換方法如下：

- 1) 千分尺⑯退到 2 毫米刻度。
- 2) 先揭開蓋板。
- 3) 箭頭處①插入內六角扳手，阻止刀片輪轉動。
- 4) 拆下刀片壓板的螺絲②。
- 5) 依次取下刀片壓板③和刀片④。
- 6) 安裝新刀片。



## 11. 故障說明

1) 故障現象：破錫中途錫絲跳出破錫輪⑤，停機。

故障說明：先退出破錫刀片，千分尺⑬調整到 3.0 以上。重新把錫絲掛到破錫輪⑤上，然後調整千分尺⑬把刀片重新切入錫絲，切到表格對應的數值上，按啟動和暫停鍵繼續破錫。

2) 故障現象：破錫中途錫絲拉斷，停機。

故障說明：把錫絲盤⑫上松垮的錫絲整理好，然後把斷掉的錫絲頭用力拉一段，重新繞在卷繞錫絲盤⑫上斷掉的位置繞 2 圈，用後來繞的一圈壓住斷掉的錫絲頭，按啟動和暫停鍵繼續破錫。

3) 故障現象：排繞範圍與錫絲盤⑫範圍不對應的處理。

故障說明：當發現錫絲盤⑫一邊繞不滿，一邊繞不下的時候。在排繞滑輪⑩走到原點附近時按啟動和暫停鍵停機。

a 如果左邊繞不滿，按左移鍵調整排繞滑輪⑩到-0.5 位置，再長按原點鍵重新定義零位，按啟動和暫停鍵繼續破錫。

b 如果右邊繞不滿，按右移鍵調整排繞滑輪⑩到+0.5 位置，再長按原點鍵重新定義零位，按啟動和暫停鍵繼續破錫。

4) 故障現象：失步。

故障說明：卷繞電機如果出現扭力不足，轉不動，請在菜單設置裏面提高扭力設置的值。

注：

\*為了避免損壞刀片刃口，延長刀片壽命，在破錫完成前後，刀片需在退出狀態。或者在錫絲繞上破錫輪⑤前，退出破錫刀片。

\*若工作過程中出現意外情況，可按急停開關①立即斷電。



