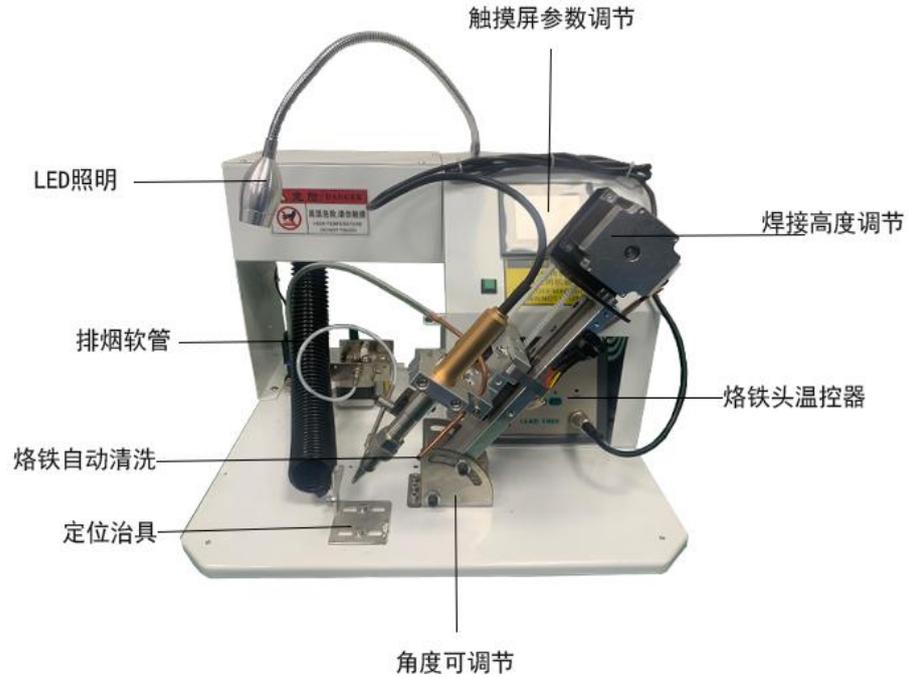


半自动焊锡机说明书



融 委

设备规格:

控制器触摸屏:中达优控 PLC 彩色一体

焊台:新白光 205H, 焊台 150 瓦

外观颜色:白色

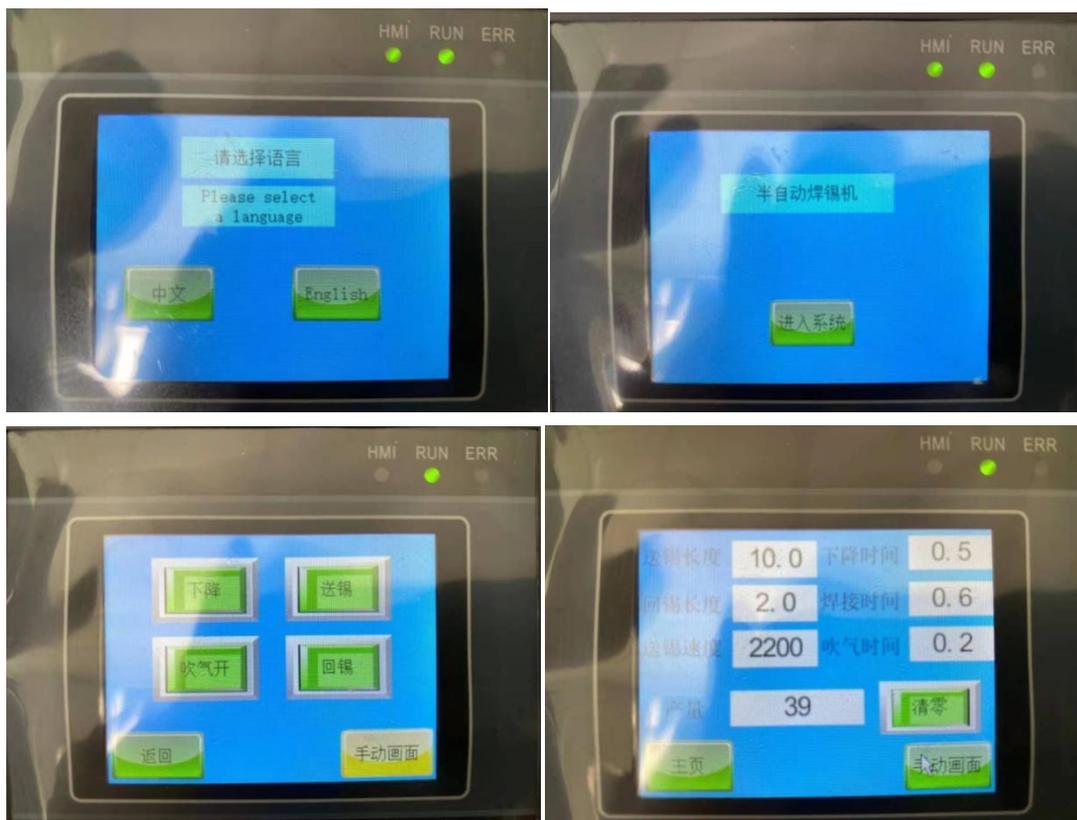
电压/频率:220V/50hz

机器尺寸(长 x 宽 x 高)400mm*400mm*450 mm

机身重量:20KG

工作气压: 4-6KG

设备功率: 160 瓦



设备操作说明,

1. 插入电源, 插入气源

2. 参数设置

(1)设置送锡长度(长度>1mm) 送锡长度:

(2)设置回锡长度(长度>1mm) 回锡长度:

3. 速度(速度 1000-2500)

4. 长按清零键三秒清零产量

5. 参数页面空白处长按三秒进入密码 10086，进入程序切换，平焊/斜焊
6. 程序自锁功能手动画面空白处长按三秒进入密码 10086，自行设定锁机密码
 - (1).安装热芯的具体步骤
 - (2).将烙铁头插入发热管
 - (3).将烙铁头缺口标识对准送锡管方向，用尖嘴钳将螺母旋钮拧紧，每日班次日常保养，清洁机器表面
7. 开机工作前检查烙铁头是否穿孔，氧化，开机工作前检查烙铁头上下动作是否顺畅，如果锡丝不足，请更换一卷新的锡丝，如果锡丝管堵塞，请用酒精清洗干净
- 8 请用铜刷和酒精及时清理焊锡丝粉末及助焊剂
- 9 确保有足够的气压（0.4-0.5MPa）
- 10 检查各连接线缆是否松动，脱落，气管是否破损
- 11 烙铁头日常维护，适当增加清洁烙铁头的次数
- 12 完全清除烙铁头预焊的锡料，冷却至室温后用砂纸清除氧化物，然后重启加热
- 13 烙铁头因氧化物腐蚀，则须更换新的烙铁