

57278



QUICK 373C Self-Feeder 自动出锡装置

使 用 手 册

常州快克锡焊股份有限公司

地址 (Add): 江苏省武进高新技术产业开发区凤翔路 11 号

电话 (Tel): 86-519-86225678

传真 (Fax): 86-519-86558599

邮编 (Zip code): 213167

<http://www.quickchina.com.cn>

感谢您购买此款自动出锡装置。使用前请仔细阅读本说明书，阅读后请妥善保管，以便日后查阅。

47022-1.0	引导管组合 $\varnothing 1.0\text{mm}$	用于烙铁头上部出锡
47022-1.2	引导管组合 $\varnothing 1.2\text{mm}$	用于烙铁头上部出锡
47022-1.4	引导管组合 $\varnothing 1.4\text{mm}$	用于烙铁头上部出锡
47022-1.6	引导管组合 $\varnothing 1.6\text{mm}$	用于烙铁头上部出锡
47478-0.6	引导管组合 $\varnothing 0.6\text{mm}$	用于烙铁头下部出锡
47478-0.8	引导管组合 $\varnothing 0.8\text{mm}$	用于烙铁头下部出锡
47478-1.0	引导管组合 $\varnothing 1.0\text{mm}$	用于烙铁头下部出锡
47478-1.2	引导管组合 $\varnothing 1.2\text{mm}$	用于烙铁头下部出锡
47478-1.4	引导管组合 $\varnothing 1.4\text{mm}$	用于烙铁头下部出锡
47478-1.6	引导管组合 $\varnothing 1.6\text{mm}$	用于烙铁头下部出锡
47005-0.6	出锡管装置(0.8m) $\varnothing 0.6\text{mm}$	
47005-0.8	出锡管装置(0.8m) $\varnothing 0.8\text{mm}$	
47005-1.0	出锡管装置(0.8m) $\varnothing 1.0\text{mm}$	
47005-1.2	出锡管装置(0.8m) $\varnothing 1.2\text{mm}$	
47005-1.4	出锡管装置(0.8m) $\varnothing 1.4\text{mm}$	
47005-1.6	出锡管装置(0.8m) $\varnothing 1.6\text{mm}$	

一、概述

本品为全自动出锡装置。适用于多款焊台及焊铁，单手操作，焊接简单容易。采用步进电机，出锡精确且可灵活控制。出锡速度、出锡长度、回锡长度、出锡间隔时间均可调节且稳定，达到理想焊接效果，工作效率显著提高。

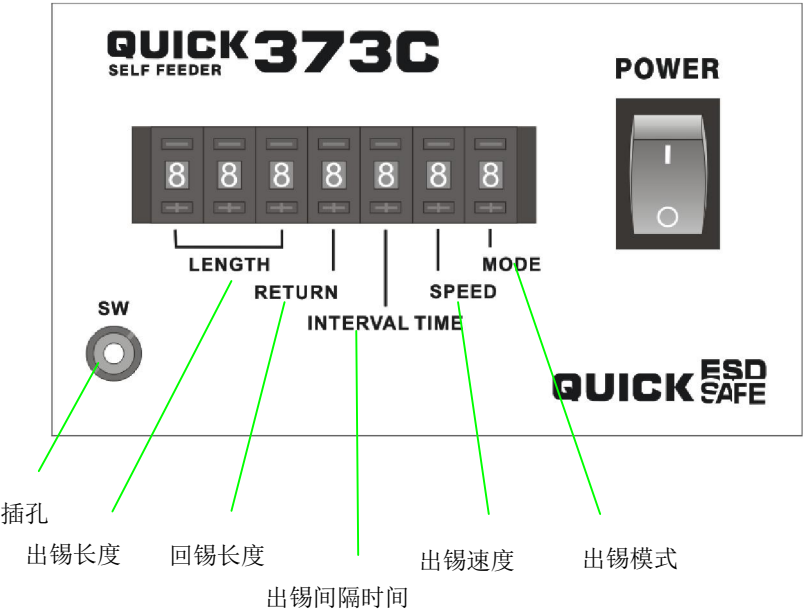
二、规格

功耗	10W
电机	步进电机
出锡速度	约 2.7mm/s~27mm/s (36°/s ~ 360°/s)
出锡长度	0~150mm
出锡间隔时间	0~2.7s
回锡时间	0~0.9s (约 0~25mm 固定速度: 360°/s)
出锡模式	自动 (1~9) /手动 (0)
锡线直径	0.5、0.6、0.8、1.0、1.2、1.4、1.6 (mm)
可用焊锡量	最大 1KG 卷轴

三、特点

- * 全自动出锡系统，可配多款焊台及烙铁。
- * 全自动出锡与手动出锡可供选择。单手操作，焊接简单容易。
- * 出锡速度、出锡长度、出锡间隔时间均可调，且设有可调的回锡功能，以减少焊锡的浪费。
- * 可配置脚踏出锡开关及手动出锡开关
- * 防静电设计，能避免敏感电子零件因静电而受损坏。

四、面板图示



五、373C 组合情况

- * 373C 自动出锡装置
- * 焊台与烙铁
- * 调节锡线直径环（根据锡线直径选配）
- * 出锡管装置（根据锡线直径选择）
- * 引导管组合（根据锡线直径选择）

注： 定购时请确定焊铁型号及锡线直径，以便准确地选配出锡导管组件与调节锡线直径环。

九、可替换部件



部件编号	部件名称	说明
47024	脚踏开关	
47436-0.6	出锡导管组件（0.8m） $\varnothing$ 0.6mm	
47436-0.8	出锡导管组件（0.8m） $\varnothing$ 0.8mm	
47436-1.0	出锡导管组件（0.8m） $\varnothing$ 1.0mm	
47436-1.2	出锡导管组件（0.8m） $\varnothing$ 1.2mm	
47436-1.4	出锡导管组件（0.8m） $\varnothing$ 1.4mm	
47436-1.6	出锡导管组件（0.8m） $\varnothing$ 1.6mm	
47022-0.6	引导管组合 $\varnothing$ 0.6mm	用于烙铁头上部出锡
47022-0.8	引导管组合 $\varnothing$ 0.8mm	用于烙铁头上部出锡

如：设置数值为 0 时，回锡时间为 0s，回锡长度为 0mm；设置数值为 1 时，回锡时间为 0.1s，回锡长度为 2.8mm；设置数值为 2 时，回锡时间为 0.2s，回锡长度为 5.6mm；……设置数值为 9 时，回锡时间为 0.9s，回锡长度为 25mm
可调范围：0~0.9s （约 0~25mm）

6. 出锡力度

由于出锡力度不足，锡线不被自动送出时，可调节机器上盖的压力调节螺丝增强出锡力度——顺时针调节；由于力度太大，而使锡线被挤压变形时，可减弱出锡力度——逆时针调节。

八、工作

根据所选择的出锡模式进行相应的操作。

手动模式：打开电源开关供电，踩住脚踏开关或按住红色按键开关即可进行工作，松开后回锡一次便停止工作。手动时出锡长度、出锡间隔时间与出锡模式功能不起作用。

自动模式：打开电源开关供电，踩一下脚踏开关或按一下按键开关便按照设置的参数进行工作。所有的功能都起作用。

六、安装

安装前请检查其部件及所用的电源电压与本机标牌上的额定电压是否一致。

1. 安装出锡导管组件



将出锡导管组件的进锡头插入机器上盖的出锡引导管（先应旋松其固定螺丝），旋紧固定螺丝。插入插头至机器正面的开关插孔，如果使用脚踏开关则将脚踏开关的插头插入此插孔。

2. 安装焊锡线

- 将焊丝轴穿在焊锡线骨架中，安装到机器尾部的焊丝架上。只需将焊丝轴两端槽口卡住焊丝架的两端即可。
- 拉出锡线头，将其从上盖后侧的进锡引导管穿入，推动离合杆，增大两转动齿轮的间隙，使锡线易穿入进锡头。
- 将出锡方式设置为手动——0，插上电源插头，打开电源开关“POWER”。拉直出锡导管组件，使锡线易送出，按住红色按键开关，直至锡线送出。

3. 安装焊铁

旋下焊铁上的黑色套头，将焊铁套入连接片中，旋紧套头。转动连接片可以调整引导管与焊铁头的组合位置。将焊铁连接至焊台。



- 注意：**
- 旋下套头安装连接片时，请多加小心，不要损伤发热元件。
 - 如果按住按键开关，锡线不能自动送出，则需调节送锡力度——压力调节螺丝。参照参数设置。
 - 出锡管不能过度弯曲或强行旋转，以免锡线发生阻塞。
 - 焊台工作时，焊铁头的温度会很高，敬请注意，以免烫伤。
 - 所使用的电源电压与机器的工作电压应一致。

七、参数设置

1、出锡速度

采用拨码开关设置，拨动拨码开关“SPEED”，根据工作要求，选择相应的数值。按压拨盘上的“+”，对应位的数字增加一个数字；“-”对应位数字减少一个数字。

出锡速度为1位设置，0~9表示出锡速度约2.7mm/s~27mm/s($36^{\circ}/s \sim 360^{\circ}/s$)。分辨率为2.7mm/s即每1数值代表出锡速度2.7mm/s($36^{\circ}/s$)。

如：设置为0时，出锡速度最慢，为2.7mm/s($36^{\circ}/s$)；设置为1时，速度为5.4mm/s($72^{\circ}/s$)；... 设置为9时，出锡速度最快，为27mm/s($360^{\circ}/s$)。

可调范围：约2.7mm/s~27mm/s($36^{\circ}/s \sim 360^{\circ}/s$)

2、出锡长度

拨动拨码开关“LENGTH”，根据工作要求，选择相应的数值。

出锡长度采用角度制，即用电机所转的角度来表示出锡的长度。

出锡长度为3位设置，001~999表示出锡长度为0.15-150mm；分辨率为0.15mm(1.8度)，即每1数值表示0.15mm(1.8度)。数值设置方式同出锡速度。

如：设置数值为001时，出锡角度为1.8度，出锡长度为0.15mm；设置数值为002时，出锡角度为3.6度，长度为0.3mm；……选择数值为999时最长，出锡角度为1798.2度，长度约为150mm。

可调范围：0~150mm

3、出锡间隔时间

拨动拨码开关“INTERVAL TIME”，进行数值选择。

出锡间隔时间是指自动出锡在两次以上时，每次出锡之间的间隔时间。间隔时间采用1位设置，0~9表示0~2.7s。分辨率为0.3s即每1数值表示0.3s。数值设置方式同出锡速度。

如：设置数值为1时，间隔时间为0.3秒；设置数值为2时，间隔时间为0.6秒；……设置数值为9时时间最长，间隔时间为2.7秒；

可调范围：0~2.7s

4、出锡模式

拨动拨码开关“MODE”，选择相应的出锡模式数值。

“出锡模式”为1位设置，数值选择方式同上。每个数值对应功能如下：

0：手动出锡	1：自动出锡1次
2：自动出锡2次	3：自动出锡3次
4：自动出锡4次	5：自动出锡5次
6：自动出锡6次	7：自动出锡7次
8：自动出锡8次	9：自动出锡9次

在每次出锡后都会回锡。

5、回锡长度

拨动拨码开关“RETURN”，选择相应的数值。

回锡长度为1位设置，0~9表示0~0.9s，分辨率为0.1s即每1数值表示0.1s。在回锡时回锡速度一定，不可以调整，为 $360^{\circ}/s$ 。