

# 多功能翻转焊锡机

## 使用说明书



### 说明书

尊敬的用户：欢迎使用本公司产品,用户请先仔细阅读本操作说明，才操作此设备。开机顺序:先通 4-5kg 气压,然后接 220V 电源.

通上电源后，会显示第一幅欢迎画面。

5 秒钟之后自动跳到生产主画面

在主画面中可以选择事先设置 好的当前组数，直接调取生产作业；也可

以对当前产量清零。( 设置当前组数时请按“确定”按钮 )

控制箱有急停，暂停，启动按钮以及电源开关。在自动运行时按一下红色暂停按钮机器停机，再次按下时机器继续运转。机器运行时按下急停,机器将自动复位。( *开机初始时,需进入参数设定界面手动按电机下降至 50mm 后,按下紧急开关将机器进行复位* )

### (一) 手动调试状态

手动调试画面共有 6 个画面可供客户选择

1 : 手动测试画面，操作员需在主画面下，按“参数设定”按钮，输入密码，**初始密码为：1111 密码可修改成任意四位数字.**



密码输后直接跳转到手动测试及电机示教画面，供客户调试不同规格产品



在手动测试画面，客户可以根据不同要求进行锡面手动清理或自动清理锡面一次。在调机时请使用“拔锡一次”功能对锡面自动清理，也可长按“拔锡前后阀”“上下前后阀”进行拔锡单个气缸动作测试运行。对照右手边 I/O 表格更加清晰了解机器各步序动作当前工作状态。

2: 电机示教画面共有个界面，每一个界面调试方法相同，调试当前段位后请按屏幕右下角下一步，自动跳入下一个段位。



以当前画面为例介绍调试方法如下：

通过“电机上升”“电机下降”“电机正转”“电机反转”四个按钮对预热点、焊锡点、转角度数手动调试。调试过程中，通过触控“连续”按钮，选择电机单步动作或连续动作。调试好后可以按保存键，保存当前数据。也可以触控“当前段数有效”选择要使用的段数，有四个段数可供选择，红色为无效。

## 主要参数

**预热点：**（指需要焊锡的产品下降的第一个位置，用锡的热量令元件脚的松香融解到适合的温度。）可设置范围 0-100.0MM。

**预热速：**（指需要焊锡的产品下降至预热点的速度）可设置范围 0-50mm/秒

预热时: (指需要焊锡的产品脚需要预热的时间) 可设置范围 9.9 秒。

焊锡点: (指需要焊锡的产品下降至锡槽进行焊锡的高度) 共有四段。可设置范围 0—100.0MM。

焊锡速: (指需要焊锡的产品下降至锡槽的速度) 可设置范围 0—50mm/秒。

焊锡时: (指需要焊锡的产品脚需要焊锡的时间) 共有四段, 可设置范围 0—9.9 秒。

转角度: 0—360 度可设定

转角速: 0—500 度/秒

公共参数:



微抬位置: 必顺产品安装好后以手动调试下进行;

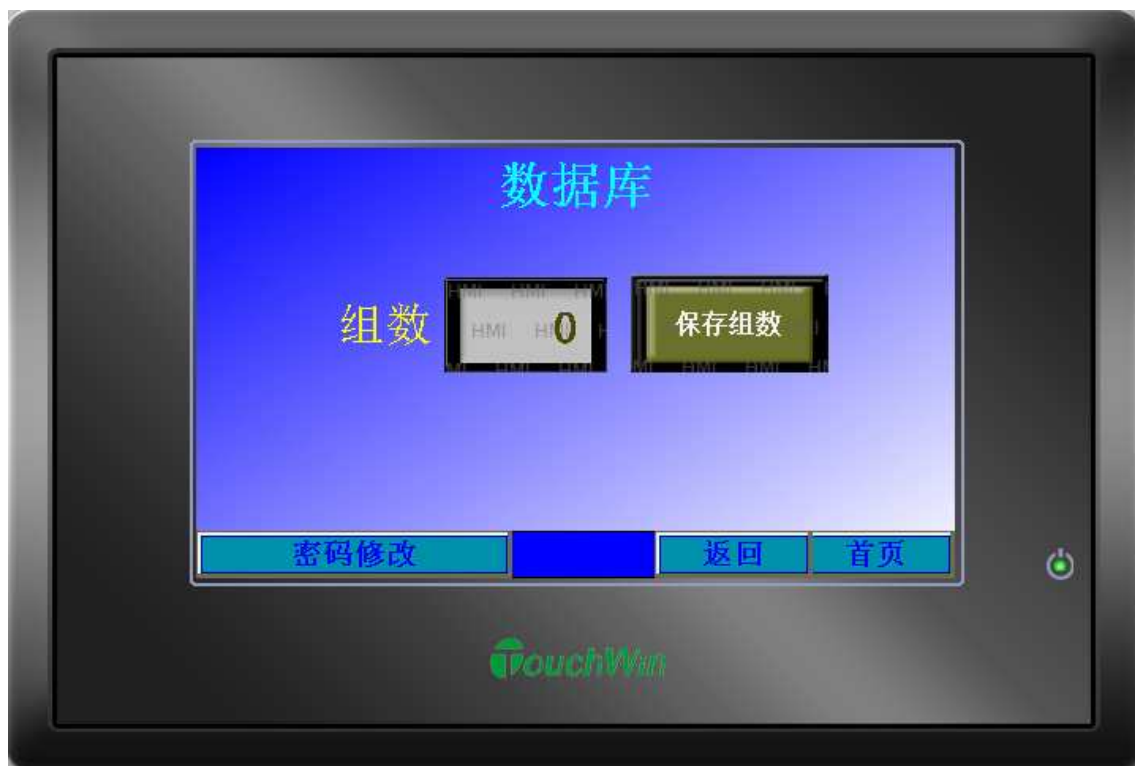
微抬速度：（指需要焊锡的产品上升至下次焊锡起始点速度）可设置范围 0-50mm/秒。

微抬延时：（指需要焊锡的产品上升至下次焊锡起始点时间）可设置范围 0-9.9 秒。

增产量： 焊锡治具安装产品的数量

复归次数： 机器工作多少次周期后自动复位。（只做出厂机器老化测试）。

3: 数据保存 共 0-29 组可以存储 30 种不同产品数据，



4: 密码修改 用用户可以设置成任意 4 位数字组成的用记密码



## (二) 自动开机时的一些说明

1、当参数全部设置以后，把主菜单里的组数设为需要运行的段数，设定值（0—29 共 30 组）微机将会自动运行设置的段数。

2、动作顺序：

(1) 当温度到达以后按下启动按钮；

(2) 刮锡动作；

(3) 焊锡子杯动作，（动作可选择）。

(3) 需要焊锡的产品转到设定角度

(4) 需要焊锡的产品向第一段预热位前进，计时；

(5) 到时，需要焊锡的产品向焊锡位前进，计时；

(6) 到时，需要焊锡的产品以低速脱离到微抬位；

(7) 到位，如没下一段回原点，如有下一段则转角后下降到第二段预热位；

(8) 到位，需要焊锡的产品向第二段焊锡位前进，计时；

(9) 到时，需要焊锡的产品以低速脱离到微抬位；

(10) 到位，如没下一段回原点， ；

注意：系统在动作过程中请不要更改任何参数!!!

3、正常开机时会自动跳出各部件的工作状态画面，实时显示各部件的工作状态。

当温度没有到达设定值时，按下脚踏开关，设备不动作，显示屏自动跳出“温度未到达”画面。

在工作状态中按下急停按钮，所有动作保持目前状态，急停开关按下时

跳出“急停开关已按下”画面，

此时一切动作和操作无效。解除急停按钮时，画面自动回到主画面，  
而各部件自动回原点。

