

**SUNRISE**

# 自動出錫破錫機

操作手冊

感謝您購買我們的自動破錫機。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。

## 注意事項

### 警告

本使用說明書之“警告”和“注意”的定義如下：

警告：濫用可能導致使用者受傷。

### 注意

當電源接通時，破錫機刀片處於轉動狀態，易造成受傷。

鑒於濫用可能導致劃或者夾傷，請嚴格遵守以下事項：

- 切勿觸及破錫機刀片以及各傳動輪部分。
- 通知工廠其他人士，破錫機刀片鋒利極易造成劃上，可能引起危險事故。休息時或完工後應關掉電源。
- 更換部件或裝置刀片時，應關掉電源。

為免損壞電焊臺，及保持作業環境之安全，應遵守下列事項：

- 本產品使用三線接地插頭，必須插入三孔接地插座內。不要更改插頭或使用未接地三頭適配器而使接地不良。如需加長電線，請使用接地的三線電源線。
- 切勿使用破錫機進行破開錫線以外的工作。
- 切勿擅自改動破錫機機構。
- 更換部件時，應採用原廠配件。
- 切勿弄濕機臺，或手濕時也不能使用機臺。
- 使用破錫機時，不可作任何可能傷害身體或損壞物體的行動。

上述規格和設計可能變更，恕不另行奉行。

# 目录

产品的基本参数	.5
部件清单	.5
操作界面介绍	.6
手柄温度控制区操作	.7
A·进入菜单	.7
B·温度设置	.8
C·温度校正	.8
D·自动校温度	9
E·休眠时间&休眠温	.10
F·声音输出	.10
G·对比度&亮度	.11
H·中英文切换	.12
I·密码修改	.12
J·恢复出厂设置	.12
破錫機控制区操作	.13
1·破錫長度設置	.13
2·回錫長度設置	.13
3·送錫速度設置	.13
4·自動間隙時間設置	.14
5·手動-自動設置	.14
6·按鍵控制	.14

7 · 指示灯说明 ······	.15
破錫機 ······	.15
1 · 破錫機參數 ······	.15
2 · 破錫機的調節 ······	.15
3 · 破錫機的保養 ······	.15
4 · 破錫機的優點 ······	.16
更換保險絲 ······	.17
保修範圍 ······	.18

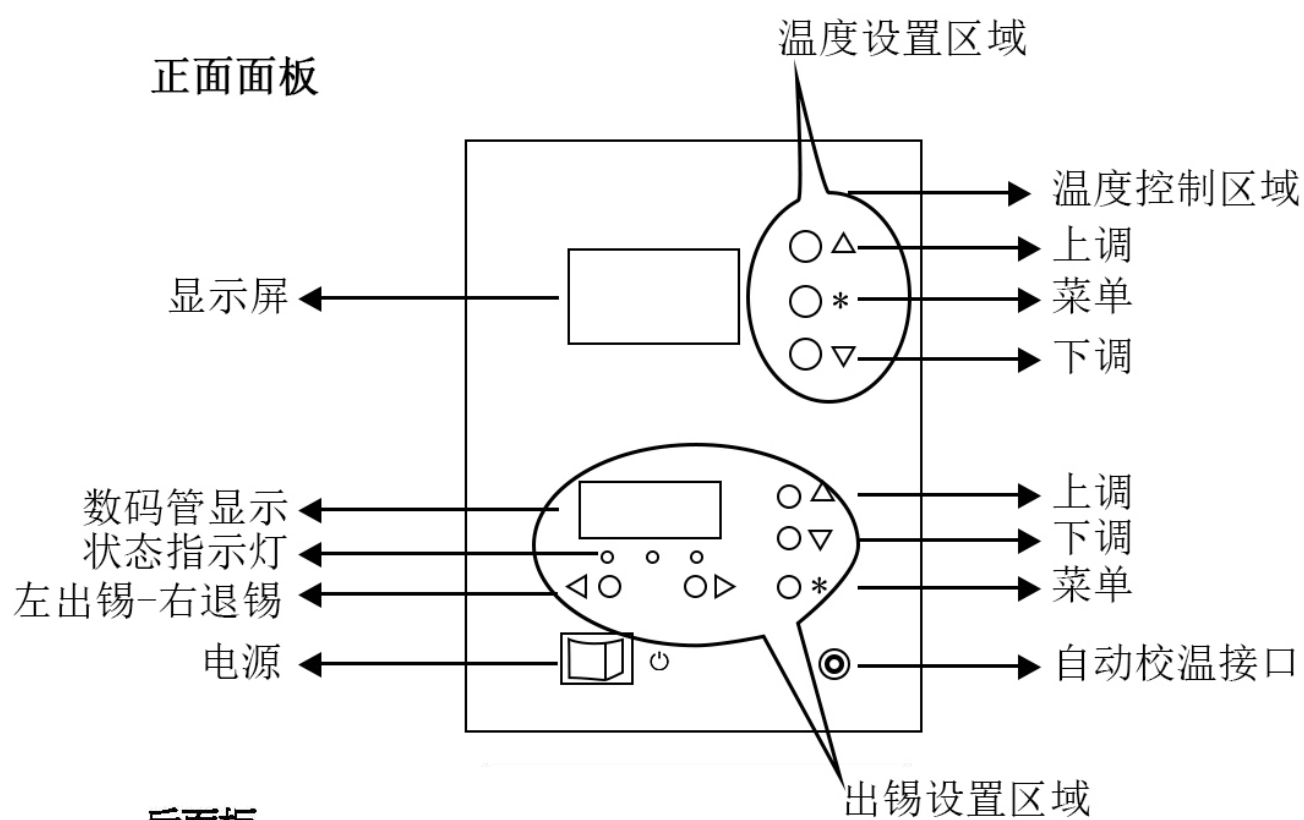
## 產品的基本參數

型号	SR-9120	SR-9120A	SR-9990
最大功率	120w	120w	90w
輸入電壓	AC220V±10% 50Hz/60Hz		
使用環境溫度	0~40°C		
最大環境溫度	40°C		
溫度穩定度	±2°C（室內環境，無負載）		
外殼材料	鐵		
外殼尺寸:	長 220*寬 124.5*高 218（含破錫機）		

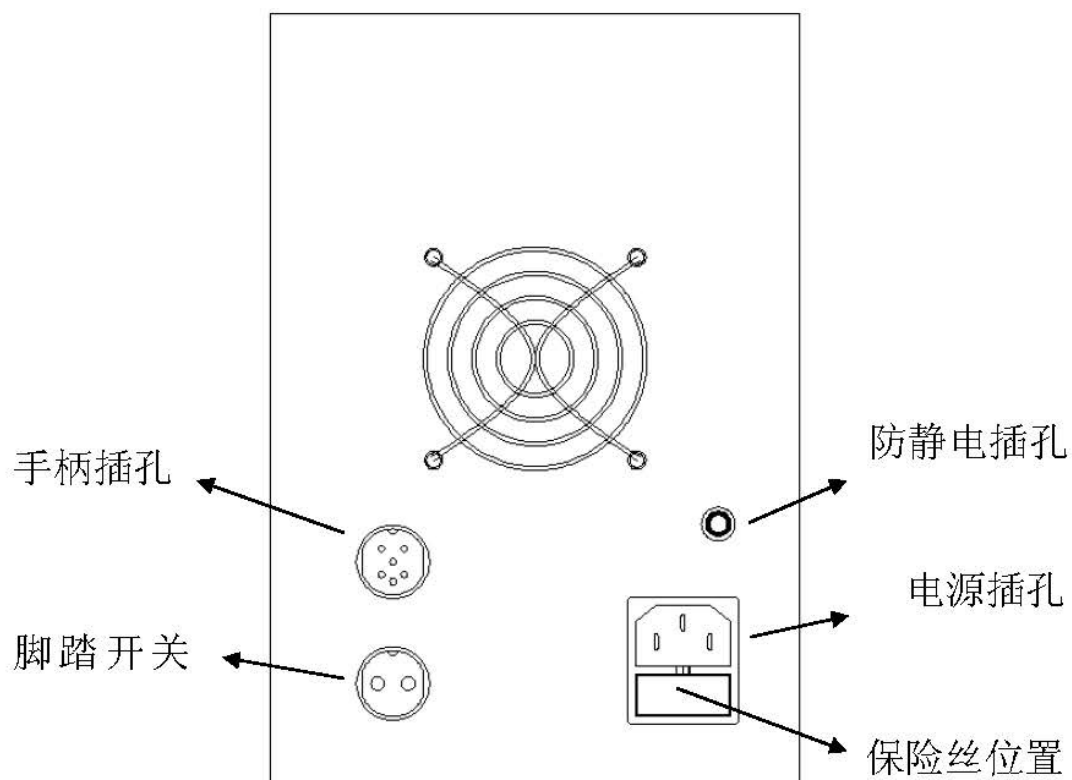
## 部件清單

序號	配件名稱
1	自動出錫破錫機
2	手柄
3	感溫棒
4	腳踏開關
5	靜電線
6	電源線
7	送錫管 默認 1.0（可選配）
8	烙鐵固定支架
9	說明書

## 操作界面介绍

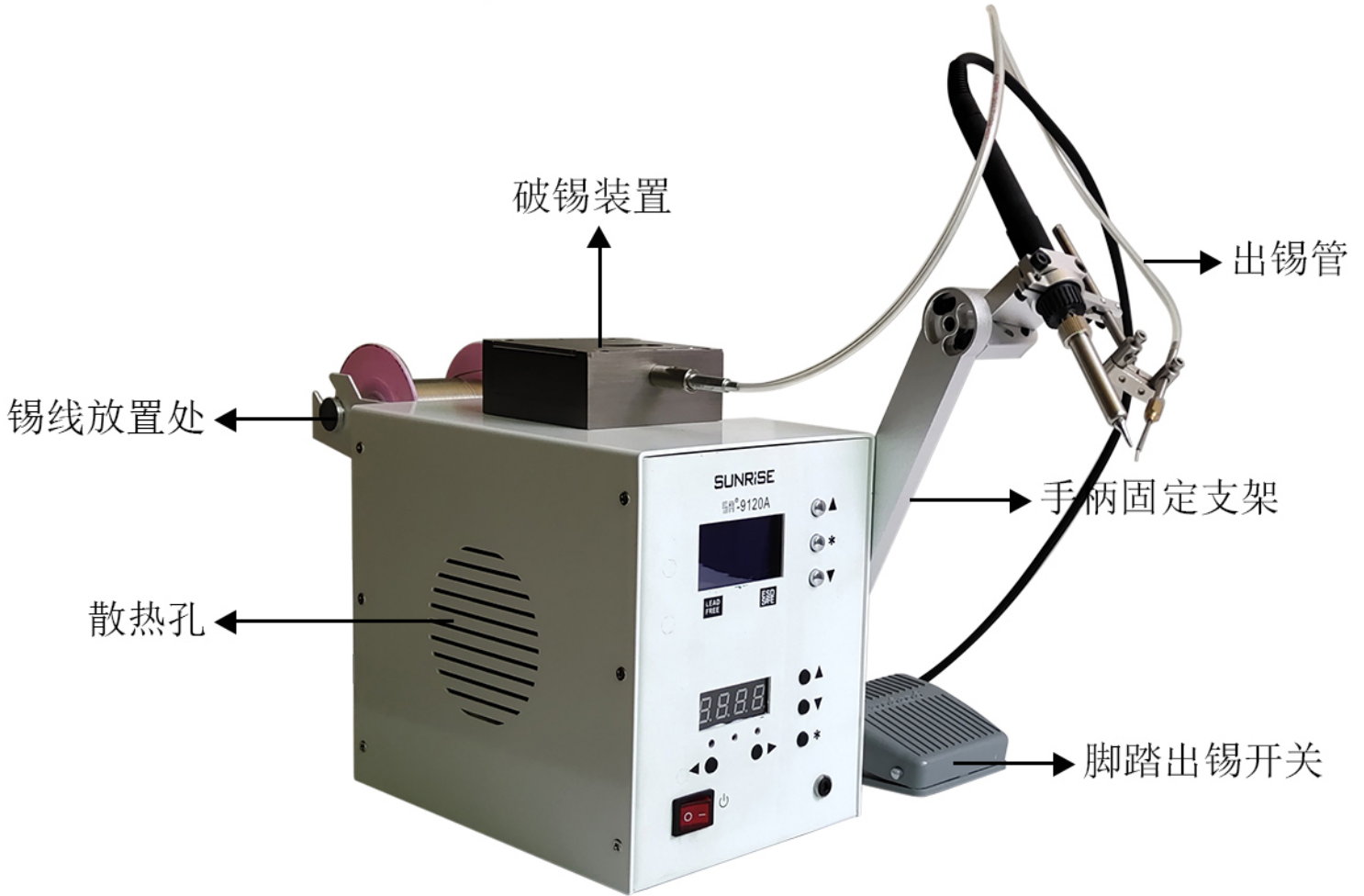
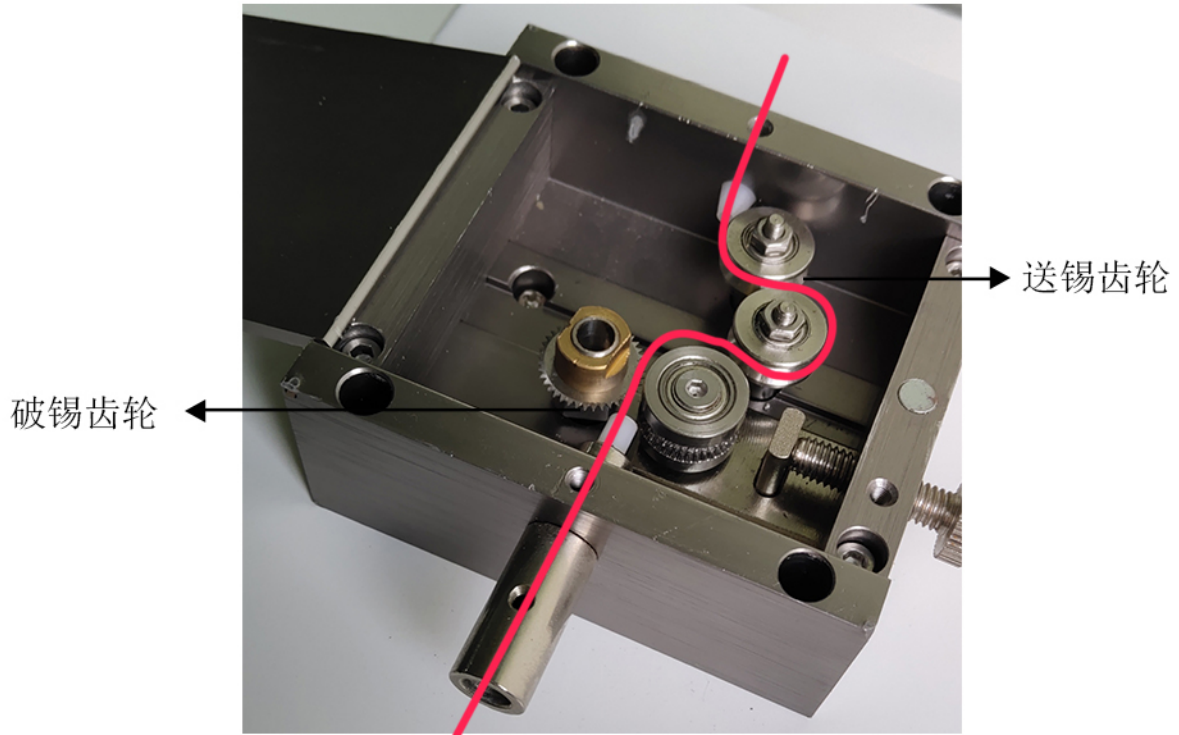


## 后面板



※ 本公司保留产品的设计变更及最终解释权，手册中图片仅供参考，产品以实物为准。

# 破锡装置图



## 手柄温度控制区操作

工作界面如下：



### 参数

#### A. 进入主菜单

注意：如果焊台为初始密码[000],此时可以直接按“◎”键进入主菜单，否则需要输入所设置的正确密码，才能进去主菜单进行参数设定。

1. 按压◎键，系统提示输入密码，如图 1：



图 1

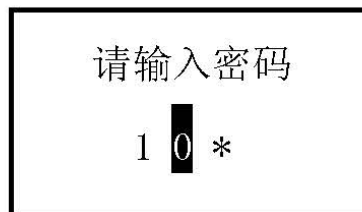


图 2



图 3

2. 利用▲或▼键改变数值，选择所需数值以取代 100(百)数位，即按下◎键，中间数位 10(十)数位开始闪亮，表示 10(十)数位可以设定，如上图图 2。

3. 同上，用▲或▼键改变数值，选择所需数值以取代 10(十)数位，即按下◎键，1(个)位数开始闪亮，同前面方法选择个位数所需数值，按下◎键。

4. 如输入密码错误，系统会自动退出，返回控温状态，可重新输入，输入正确密码后，可进入主菜单，其主菜单界面如下

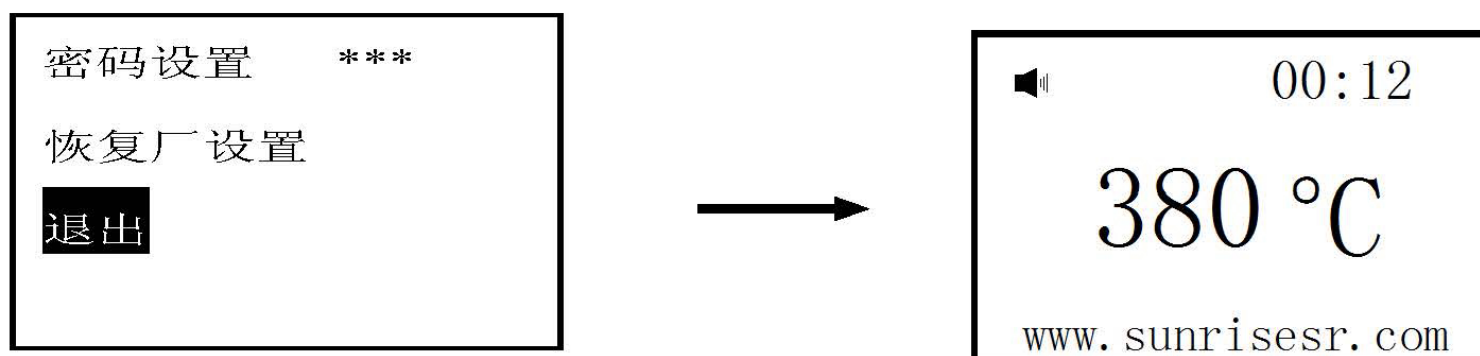
<b>温度设置</b>	380 °C
温度校正	000 °C
休眠时间	OFF
休眠温度	100 °C

<b>声音输出</b>	OFF
对比度	025
亮度	075
- 8 -	
english	

<b>密码设置</b>	***
恢复厂设置	
退出	



5.按▲或▼键上下切换选项，选择“退出”选项，按下◎键退出系统，返回控温界面。

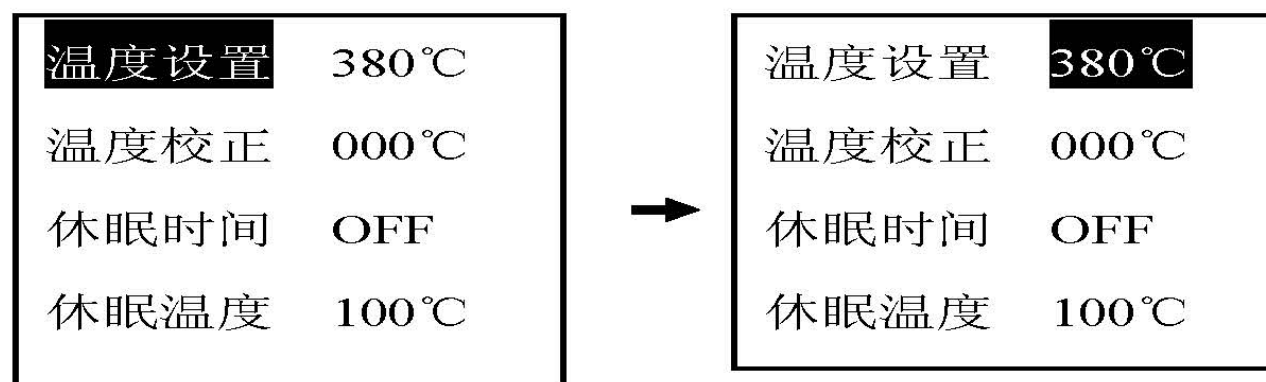


※ 此次输入的密码在主机没有重新启动前一直有效。

### B.温度设置

警告：使用高温作业，会导致发热体及烙铁头严重氧化、受损、缩短使用寿命，因此请慎重选择，尽可能低温作业。

1.按◎键显示主菜单，默认选项为温度设置，按◎键进入当前选项值设定，利用▲或▼键改变数值(100~600 之间，出厂设置为 380 °C)，如图：



2. 按◎键存取当前设定值并返回当前选项(温度设置)，按▲或▼键切换选项，选择“退出”选项，按下◎键退出设置，返回主界面，开始发热器控制，温度达到设定值后蜂鸣器响一声。

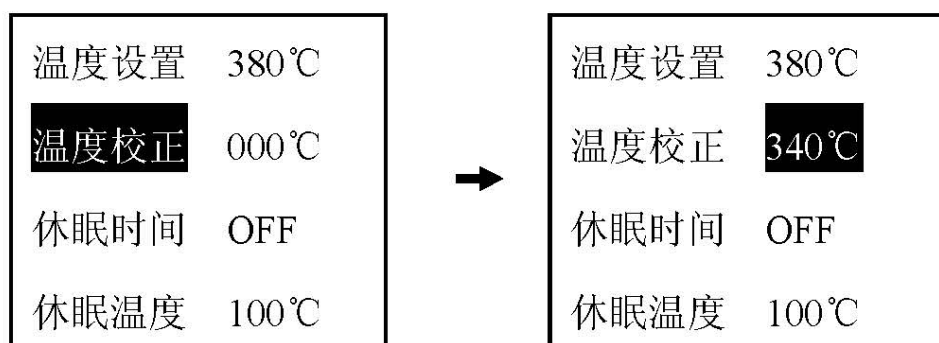
### C.温度校正

注意：每当更换高频烙铁，发热器或烙铁头后，都要重新校准烙铁温度。校准高频烙铁温度的方法是：用烙铁温度计校准，比较准确。

A. 假设设定温度为 380℃

B. 待温度稳定时，用烙铁温度计量出当前烙铁头的实际温度。

1. 按 $\odot$ 键显示菜单，按 $\blacktriangle$ 或 $\blacktriangledown$ 键切换至“温度校正”选项，再按 $\odot$ 键进入当前选项值设定，此时校正温度跟设定温度值相同，若当前烙铁头的测出的实际温度为 340℃，利用 $\blacktriangle$ 或 $\blacktriangledown$ 键改变数值为 340，如图

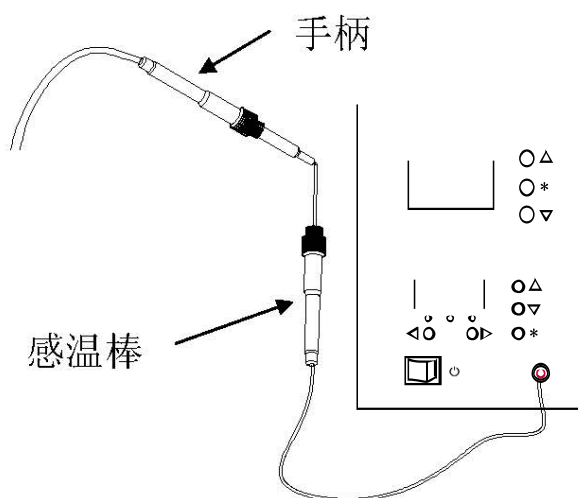


2. 按 $\odot$ 键存取当前设定值并返回当前选项(温度校正)，按 $\blacktriangle$ 或 $\blacktriangledown$ 键切换选项，选择“退出”选项，按下 $\odot$ 键退出设置，返回主界面，焊台将自动校正温度并开始发热控制。

※ 每次更换新的烙铁头或手柄后，都需要重新校正温度。

#### D. 自动校温

焊台在实际的应用中，使用时间过长，烙铁头老化等等，造成手柄温度不够时，要用到自动校温功能，调整手柄温度。自动校温要用到校温棒，把校温棒插入控制面板上的自动校温孔中，将手柄放在温度感应器上，蜂鸣器响一声。焊台会自动调节，使手柄温度回到设置的温度，如图所示：



## E.休眠时间&休眠温度

本系列机械没有“自动休眠功能”。

- 1.进入主菜单，按▲或▼键切换至“休眠时间”或“休眠温度”，再按◎键进入当前选项值设定，利用▲或▼键改变数值设置为OFF，如图：

休眠时间设置为关闭状态：

温度设置	380℃
温度校正	000℃
休眠时间	OFF
休眠温度	100℃

休眠温度设置为关闭状态：

温度设置	380℃
温度校正	000℃
休眠时间	OFF
休眠温度	OFF

## F.声音输出

焊台内部安装有蜂鸣器，作为报警提示音，当温度达到设定温度，或是焊台出现异常情况，都会发出相应的报警声音。报警提示音可以根据实际的使用要求，开启或者关闭。当选择关闭声音时，焊台操作时不会发出提示音。

1.按⊙键显示主菜单，按▲或▼键切换至“声音输出”选项，再



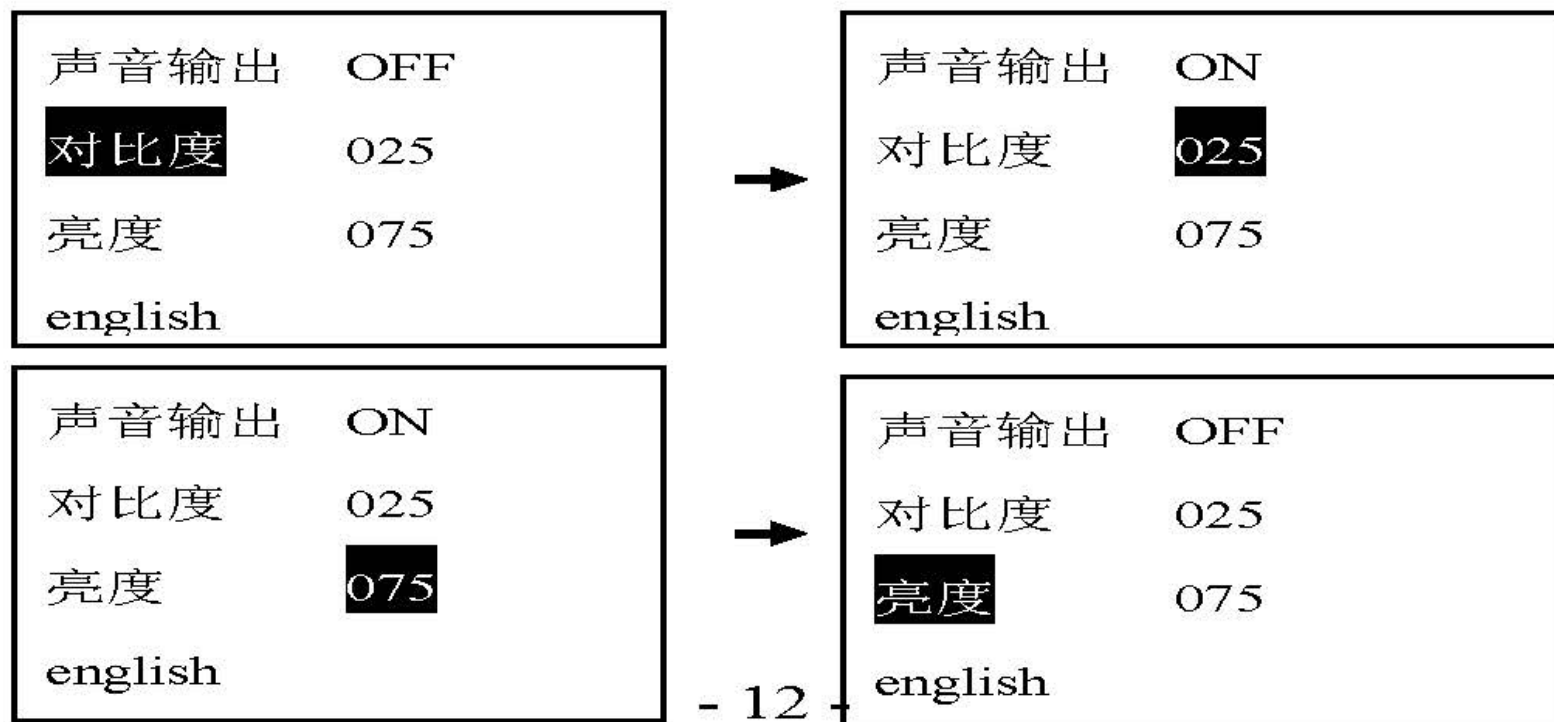
按⊙键进入当前选项值设定，利用▲或▼键改变数值，如图：

2.按⊙键存取当前设定值并返回当前选项，按▲或▼键切换选项，选择“退出”选项，按下⊙键退出设置，返回主界面，如上图

### G.对比度&亮度

亮度是 LCD 液晶背光的亮度，数值越高，屏幕越亮；对比度则是屏幕上同一点最亮时(白色)与最暗时(黑色)的亮度比值，高的对比度意味着相对较高的亮度和呈现颜色的艳丽程度。

1.按⊙键显示主菜单，按▲或▼键切换至“对比度”“亮度”选项，再按⊙键进入当前选项值设定，利用▲或▼键改变数值(对比度 0~100，出厂值 25)(亮度 0~100，出厂值 75)，如图：



- 按⊙键存取当前设定值并返回当前选项，按▲或▼键切换选项。

## H.中英文切换

- 按⊙键显示主菜单，按▲或▼键切换至“English”选项，再按⊙键确认进入英文主界面如图：

temp	380℃	beep	ON	password	***
calib	000℃	contrast	025	initial	
sleep	1 min	light	075	exit	
sleept	200℃	中文			

## I.密码修改

- 按⊙键显示主菜单，按▲或▼键切换至“密码设置”选项，再按⊙键进入密码修改程序，如图：

<b>密码设置</b> *** 恢复厂设置 退出	请输入旧密码 0 * *	请输入新密码 0 * *
--------------------------------	-----------------	-----------------

- 输入旧密码(出厂设置为 000)的方法同[进去主菜单]的输入密码方式一致，如输入的密码不正确，系统提示密码错误，按⊙键返回主菜单，需重复步骤 1 再一次输入旧密码，否则系统提示输入新密码，如上图 3
- 输入新密码的方法同[进去主菜单]的输入密码方式一致，当三位数字输入完毕后，按⊙键确认，系统提示”设置成功”，并返回主菜单。

## J.恢复出厂设置

- 按⊙键显示主菜单，按▲或▼键切换至“恢复出厂”选项，再按⊙键确认，听到提示音后，即恢复成功，所有设置均为出厂设置。

## 破錫機控制區操作

1. **破錫長度設置**：按破錫控制板部分“\*”鍵，通過“▲”鍵“▼”鍵選擇到首位數字為“1”的選擇，再按下“\*”鍵，通過“▲”鍵“▼”鍵調節送錫的長度。(如下圖1)



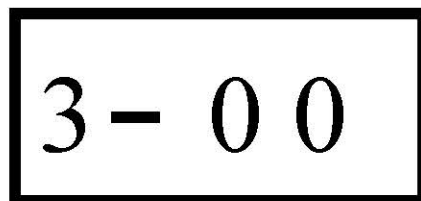
(圖1)

2. **回錫長度設置**：回錫指破錫機出錫，達到出錫量後進行倒回錫線的功能，按破錫控制板部分“\*”鍵，通過“▲”鍵“▼”鍵選擇到首位數字為“2”的選擇，再按下“\*”鍵，通過“▲”鍵“▼”鍵調節回錫的長度。(如下圖2)



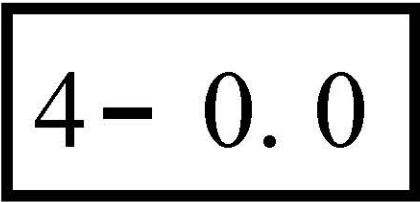
(圖2)

3. **送錫速度設置**：按破錫控制板部分“\*”鍵，通過“▲”鍵“▼”鍵選擇到首位數字為“3”的選擇，再按下“\*”鍵，通過“▲”鍵“▼”鍵調節送錫時候的送錫速度。(如下圖3)



(圖3)

4. **自動間隙時間設置**：按破錫控制板部分 “\*” 鍵，通過 “▲” 鍵 “▼” 鍵選擇到首位數字為 “4” 的選擇，再按下 “\*” 鍵，通過 “▲” 鍵 “▼” 鍵調節自動送錫時候的送錫送錫時間間隔。(如下圖 4)

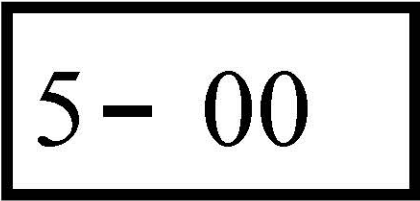


4 - 0.0

(圖 4)

5. **手動-自動設置**：按破錫控制板部分 “\*” 鍵，通過 “▲” 鍵 “▼” 鍵選擇到首位數字為 “5” 的選擇，再按下 “\*” 鍵，通過 “▲” 鍵 “▼” 鍵調節手動-自動設置。

注：當設置為 “0” 時，代表為手動模式，出錫量的多少通過用戶踩腳踏開關的時間來決定；當設置不為 “0” 時，設置的數字就為自動出錫的次數，通過調節送錫長度、回錫長度、送錫速度、自動間隙時間設置達到最佳送錫方案，滿足用戶需求。(如下圖 5)



5 - 00

(圖 5)

6. **按鍵控制**：在使用的過程中用戶也可以通過 “◀” “▶” 控制出錫與回錫。

## 7.指示灯说明

从左往右，第一个指示灯表示出锡状态，第二个指示灯表示退锡状态，第三个指示灯在自动模式下间隔时间时会亮。

### 1. 破锡機參數

可破錫線	0.6-1.6（根據細線換破錫刀片或者調節破錫輪高度）
使用溫度	0-40℃
主要材質	鋁合金
驅動方式	步進電機
輸入電壓	24VDC

上述規格和設計可能變更，恕不另行奉行。



## 2.破錫機的調節

- (1) 錫線柱:往上拉動錫線柱上端小塊,並旋轉到與下端重合,再擺放錫卷。擺放好錫卷後將小塊拉動到原來位置,防止錫卷跑動。
- (2) 釋放裝置:拉起釋放裝置到定位位置,破錫刀片抬起;將裝好的錫線通過U輪、V輪、破錫槽,並通過送錫孔;再將釋放裝置拉下。
- (3) 深度調節:通電送一定長度的錫線,觀察破錫的深度。使用六角匙順/逆時針調節合適的破錫深度。

## 3.破錫機的保養

- 使用 使用時,應調節適當的破錫深度,保證破錫效果的同時,防止破錫刀片過度擠壓導致破錫刀片壽命減短;錫線應通過U輪、V輪再進行破錫,保證破錫過程中錫線不跑出破錫位置
- 清理 應定期使用乾淨的抹布或者刷子清理破錫刀片和各導線輪,防止錫渣粘附在部件上使送錫不順暢。
- 當不使用時 不使用破錫機時,不可讓破錫刀片壓到刀片下方導線輪,以防刀片鋸齒損壞。

## 4.破錫機的優點

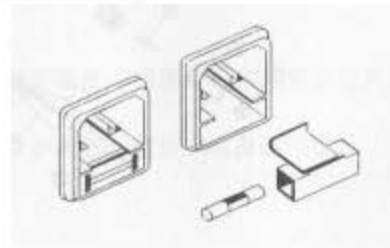
焊錫的錫線,都包含有助焊劑;在焊錫過程中,當錫線內的助焊劑遇到烙鐵頭高溫時,助焊劑會在錫線內部瞬間沸騰,引起錫線內部高壓,將深化的錫爆飛,爆飛的錫瞬間降溫,形成細小錫球,造成俗稱“錫爆”現象。飛濺的錫球粒子容易對焊接人員的眼睛、皮膚造成傷

害。落在基板上的錫球若不清理，會造成電路隱患，嚴重影響焊接品質。而生產中加載視覺檢測系統，不但成本增加，還接長了整個制程。爲了避免在焊錫產生錫爆現象，我司開發出了防“錫爆”機器—破錫機。用精密加工的齒輪刀片，在外環線側面上壓出細孔，讓助焊劑焊接時可以順利滲出，讓大部分助焊劑在金屬週邊沸騰。大幅避免錫爆，有效保護焊接部位的清潔和對焊接人員起到保護作用。

## 更換保險絲

---

1. 从电源座上拔出电源头。
2. 取下保险盖。
3. 取出坏保险丝。
4. 换上新保险丝（3A/250V）。
5. 装上保险盖。



## 保修範圍

- (一) 保用期由增值稅發票/發票日期起計算(否則以產品出廠日期起計算)，為期十二個月。
- (二) 產品必須在正常使用情況下，如機件發生故障，經本公司技術人員檢驗屬實，當可免費修理或更換零件（損壞零件交回本公司存查）
- (三) 消耗性配件不包括在保修範圍內（如破錫刀片、送錫管等）
- (四) 因一些原因而導致產品損壞或不能使用，本公司應用戶要求檢查，本公司將保留收取費用的權利，若要更換零件或維修，則需另行收費。
  - (1) 錯誤接線或者使用錯誤電壓，引起產品內任何電子零件燒毀或者損壞；
  - (2) 將產品擅自改裝、更換配件不當或者使用不適當的配件（包括使用非原裝配件）；
  - (3) 不注意產品的正常保養而導致機件損壞或不能操作；
  - (4) 因運輸及其他意外所造成之損壞。