

(TL-WELD) 熱電偶點焊機 說明書



功能	功能操作說明
1	POWER: 電源開關 按下 POWER 鍵燈亮表示電源已接通 焊機可進入焊接狀態 (CR-02)
2A	START 鍵: 設備啟動鍵按下 START 鍵燈亮表示焊機可進入焊接狀態 (CR-01)
2B	AUTO/MANUAL 鍵氬氣控制模式開關 AUTO 為自動送氣模式 MANUAL 為手動控制模式在 MANUAL 模式狀態下通過 REMOTE 埠連接腳踏開關操作控制氬氣輸送開與關 (此模式可節省) 建議使用設備時設定為 MANUAL 模式 (CR-02 焊機)
3	DISCH 鍵: 調節焊接能量釋放鍵當能量需從高調節到低時可按下該鍵釋放多餘的能量直到 WAIT 燈為止(螢幕能量數值顯示即時的能量變化)WAIT 燈亮時禁止按該鍵長按導致設備內部元器件損壞
4	焊接碳棒電極: CR-01 焊機無提供氬氣保護裝置 CR-02 焊機有提供氬氣保護裝置當 READY 燈亮時 OUT⊕埠連接的電焊鉗夾住待焊的熱電偶金屬裸露端往碳棒電極碰焊 (焊接時請配戴防護眼鏡以免傷害眼睛)
5	HEAT 顯示幕: 即時能量數值顯示通過觀看的數值調節 LEVEL 旋鈕可準確獲得所需焊接熱電偶能量的大小以達到最佳焊接效果
6	POWER 指示燈: 該燈亮時表示焊機電源已接通
7	READY 指示燈: 該燈亮時表示焊機可進入焊接狀態
8	WAIT 指示燈: 該燈亮時表示設備能量正在充儲或釋放·為等候狀態
9	LEVEL 旋鈕: 能量大小調節旋鈕由於焊接熱電偶線徑大小不同所需能量也不同可調節 LEVEL 旋鈕到適當的位置獲得所需的能量配合 DISH 鍵和觀看 HEAT 螢幕顯示值獲得理想能量
10	OUT⊕輸出埠: 焊接電源輸出埠·連接電焊鉗夾熱電偶觸碰碳棒電極進行焊接操作
11	OUT⊖輸出埠: 可做負極 (與碰碳電極相通) 可固定於被焊接的物體可·與 OUT⊕埠電焊鉗配合使用·進行熱電偶焊接在金屬表面的焊接
12	REMOTE 埠: 腳踏開關連接埠·配合 AUTO/MANUAL 氬氣控制模式開關·使用時設為 MANUAL 狀態做氬氣輸出的手動開關模式
13	AIR PRESSURE 旋鈕: 調節保護輸入氬氣的輸出大小·在 REMOTE 腳踏開關操作時·調節該旋鈕到適到的位置可有效的控制氬氣輸出瞬間氣壓的衝力。
14	INPUT ARGON 輸入埠: 氬氣輸入埠。(請接入減壓後的氣體,外加減壓閥)
15	INPUT DC12V 插座埠: 電源輸入埠, 外接 DC12V 電源轉換器 (接入 220V AC, 50/60HZ 電源)

操作步驟	
CR-02 點焊機	先接通好氬氣管,接電源線並插上電源,打開電源開關 POWER 鍵,根據要焊接熱電偶線徑大小來調節好所需的能量(調節 LEVEL 旋鈕定位)。 選擇好 AUTO/MANUAL 鍵(一般使用 MANUAL 檔),打開氬氣並調試 AIR PRESSURE 旋鈕到適當位置,連接腳踏開關(接 REMOTE 端口),插上電焊鉗(插到 OUT⊕輸出端),戴上防護眼鏡,用電焊鉗同時夾住要焊的兩根熱電偶線金屬裸露部分(注意:夾住的兩根線應盡量緊靠,線外端平齊,裸線外端與鉗之間的裸露部分過長會影響美觀及裸線過長容易短接影響測量精度),最後啟動腳踏開關並把夾好的熱電偶線往碳棒電極上進行碰焊,完美焊球瞬間完成焊接。
CR-01 點焊機	連接電源,打開電源開關,調節 LEVEL 旋鈕定位,插上電焊鉗,戴上防護眼鏡,夾住要焊的兩根熱電偶線,裸露部分把夾好的熱電偶線往焊接電極上進行焊接。

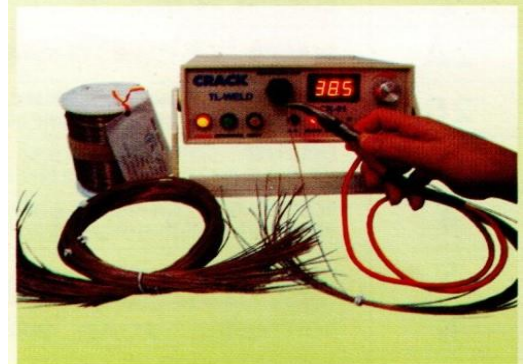
規格	
尺寸	23cm*21cm*8cm
重量	約 1.7kg

標準配件	
	電焊鉗 1 把/防護眼鏡 1 個/電源連接器 1 個/備用碳棒電極 2 個/ 保險管和調批各 1 個



熱電偶點焊機

TL-WELD



工作原理：電容充放電

焊接原理：電極短路式

可用熱電偶線徑： $\phi 0.1\sim 0.8\text{ mm}$

尺寸：23 cm*21 cm*8 cm

重量：約 1.7 kg



SMART METER 達因國際實業有限公司

電話：02-2633-1108 傳真：02-2631-1120

達因工控網 >> <http://www.umarket.com.tw> 斯馬特儀表 >> <http://www.smartmeter.com.tw>