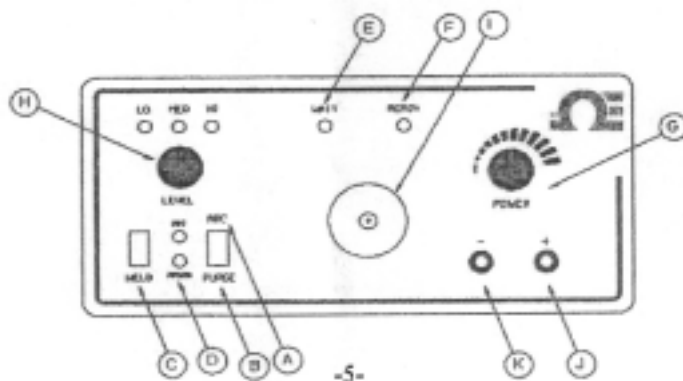


「熱電偶點焊機」 — 操作手冊



說明：**TL-weld**是一款簡易操作的熱電偶線點焊機；不需特殊的技術即能快速完成焊點
 面板介紹（前）：

- | | |
|---------------------|--|
| A. Arc | 「一般」或「氬焊」模式下當「點焊」ON時,「LED」灯「ON」 |
| B. Purge | 若為「氬焊」時將開關置於「purge」 |
| C. Weld Switch | 點焊啟動開關（初始值在”Arc”模式） |
| D. Argon LED | 當氬氣閥打開 Argon LED（灯）為 ON 狀態 |
| E. Wait LED | 「點焊過程」中,此灯為 ON（等待灯 OFF,即可執行下一次點焊） |
| F. Ready LED | 「點焊準備」灯亮時,可執行下一次的點焊作業 |
| G. Power | 瞬間電壓的強度（大小）調節鈕 |
| H. Level selector | 輸出功率的範圍：“LO” = 0~6 焦耳
“MED” = 0~28 焦耳
“HI” = 0~64 焦耳 |
| I. Electrode Holder | 「電極座」更換前需將氬氣閥（瓶）/輸出端子（紅色）先移開主機；
再行更換電極 |
| J. Red socket | 輸出端（Red）連接至點焊時的工具鉗（點焊電阻時需另選購焊接筆） |
| K. Black socket | 輸出端（Black）點焊產品為「電阻」時使用此端子輸出至點焊工具 |

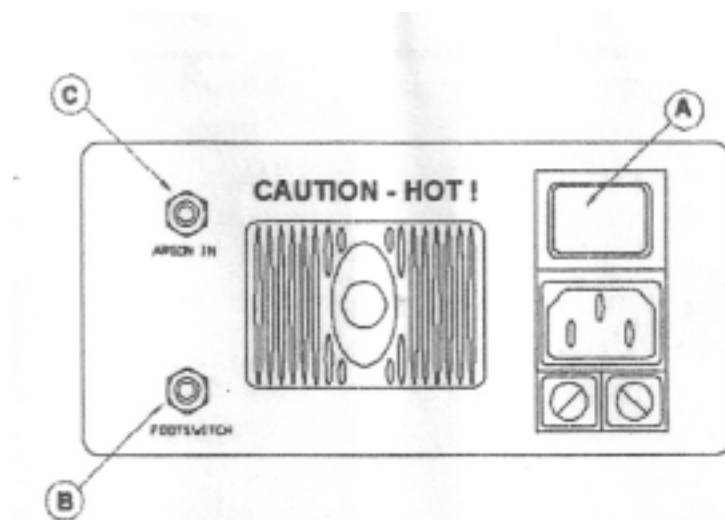


面板介紹（後）：

- A. ON/OFF switch 電源開關
- B. Weld jack socket 腳踏板連接
- C. Argon inlet 氬氣閥(管)導入口

安裝注意事項：

1. 導管的規格（內/外径）需符合標準
2. 氬氣若用完需注意封裝保存
3. 氬氣的調節器可清楚顯示流量大小需控制得宜
4. 打開氬氣閥開關
5. 在有氬氣設備進入「氬焊」模式時，
前置面板開關需切置「purge」再行點焊動作



注意事項：

1. 適當的護眼裝置是必要的當未執行「點焊」動作時也避免直接觀測「電極眼」處
2. 勿靠近主機的背面,開關瞬間溫度仍高須注意
3. 勿以手直接接觸「電極眼」處
4. 「電極」為耗材,需定時更換「視使用頻率而定」
5. 較佳的「點焊面」應為圓形球面；若為平面即為電壓強度過大所致
（調至適當的強度 → 較佳的圓形球面「點焊」點）

~ 達 因 國 際 製 ~

[Http://www.umarket.com.tw](http://www.umarket.com.tw)

[Http://www.smartmeter.com.tw](http://www.smartmeter.com.tw)