

洋保有限公司

作業指示書		編號	T-7-1	主管	審核	製圖
客戶	自動設備	制定 DATE	101.03.20	洋保 101.11.26 鄭瑞廣		洋保 101.11.26 覃媚
製品名稱	電纜線加工	實施 DATE	101.03.20			
作業名稱	焊接設備說明(無鉛)	修訂 DATE	101.11.25			

一、LF-3000高周波無鉛控溫器烙鐵介紹:

1.LF-3000面版



2.LF-3000後面



二、烙鐵頭介紹:



烙鐵頭型號：413072 (Φ0.8)(尖型)



烙鐵頭型號：413068 (Φ1.2)(一般型)

洋保有限公司

作業指示書		編號	T-7-1	主管	審核	製圖
客戶	自動設備	制定 DATE	101.03.20	洋保 101.11.26 鄭瑞廣		洋保 101.11.26 覃媚
製品名稱	電纜線加工	實施 DATE	101.03.20			
作業名稱	焊接設備說明(無鉛)	修訂 DATE	101.11.25			

三、其它介紹:



- *抽風設備
- *固定夾
- *烙鐵頭清潔刷
- *鑄鐵萬力

四、使用方法&注意事項:

使用方法

注意事項

圖1



1. 焊接作業前先預熱
*開啓控溫器電源
*預熱溫度100°C(原廠設定)
2. 升溫設定:按“△”鍵一次，顯示數字增加1。若按住“△”鍵不放至少2秒鐘，則顯示數字決速增加，直到所需顯示數字即可，並釋放“△”鍵。
3. 降溫設定:按“▽”鍵一次，顯示數字減少1。若按住“▽”鍵不放至少2秒鐘，則顯示數字決速減少，直到所需顯示數字即可，並釋放“▽”鍵。

1. 烙鐵頭溫度設定：
(參考焊接溫度設定對照表)
2. 絕對避免瞬間高溫加熱及降溫
避免：
①縮短"發熱體"壽命
②加速"烙鐵頭"氧化
3. 勿經常或連續使用將溫度調至超過400°C，僅可短時間內使用
4. 焊接完成後
①烙鐵頭上一層錫
②降溫設定
③電源關閉

焊接溫度設定對照表

【無鉛專用】LF-2000			【無鉛專用】LF-3000		
NO	線徑 (mm ²)	溫度 (°C)	NO	線徑 (mm ²)	溫度 (°C)
1	0.1	370 ± 10	1	0.1	360 ± 10
2	0.2~0.75	380 ± 10	2	0.2~0.75	370 ± 10
3	1.25~2.0	400 ± 10	3	1.25~2.0	390 ± 10
4	3.5~5.5	440 ± 10	5	3.5~5.5	410 ± 10

*進行焊接作業時，請確實依對照表調整正確所需之溫度。

洋保有限公司

作業指示書		編號	T-7-1	主管	審核	製圖
客戶	自動設備	制定 DATE	101.03.20			
製品名稱	電纜線加工	實施 DATE	101.03.20			
作業名稱	焊接設備說明(無鉛)	修訂 DATE	101.11.25			

使用方法

注意事項

圖2



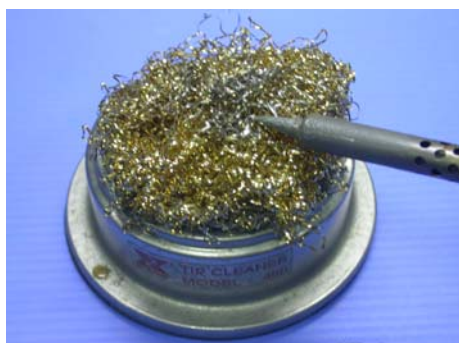
※烙鐵筆保養:

- 1.烙鐵筆使用後，用"烙鐵頭清潔器"去除烙鐵頭上殘留的污垢和助焊劑。
- 2.長時間不用時，將烙鐵頭沾錫部份加上新錫保護。

1.烙鐵頭需確實鎖緊。

- 2.在焊接時，不可將烙鐵頭用力挑或擠壓接頭。
- 3.烙鐵筆勿敲擊或撞擊，以免電熱管斷掉或損壞。

圖3



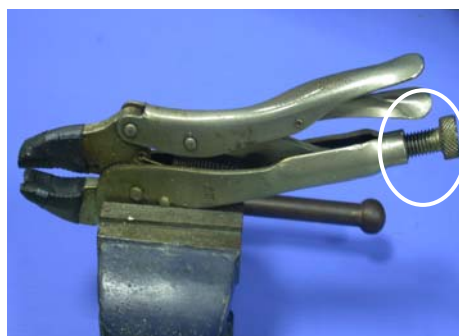
※烙鐵頭清潔:

將烙鐵頭放在銅刷表面，用左右來回的方式，即可達到清潔的效果。

1.清潔方式勿用

- ①敲擊、撞擊
 - ②海棉沾濕清潔
- 2.要避免烙鐵筆有任何液體侵入
 - 3.烙鐵頭在做清潔時，勿太用力磨擦，因會導致錫渣噴灑造成人員的傷害。

圖4



※接頭固定夾:

- ①向左轉為緊
- ②向右轉為鬆

◎接頭固定時，固定夾勿鎖太緊，會使接頭變形或損壞。

圖5



※品名:

無鉛錫絲

成分:

SN(錫)→99.3

CU(銅)→00.7

適用線徑: 1.0mm

2.0mm

◎此成分的錫絲是在日本的規範內，用在機械業的優質品。

洋保有限公司

作業指示書		編號	T-7-1	主管	審核	製圖
客戶	自動設備	制定 DATE	101.03.20			
製品名稱	電纜線加工	實施 DATE	101.03.20			
作業名稱	焊接設備說明(無鉛)	修訂 DATE	101.11.25			

使用方法

注意事項

圖5



※品名：無鉛錫棒
成分：
SN(錫)→99.3
CU(銅)→00.7
加入錫爐內高溫熔解

※此成分的錫棒是在日本的規範內，用在機械業的優質品。

圖6



※品名：免洗助焊劑
型號：YC-625A
色相：透明
形狀：液體
※將要加錫的芯線沾上助焊劑即可

1.如手有沾到，清水沖洗即可
2.腐蝕性在合格的標準內

圖7

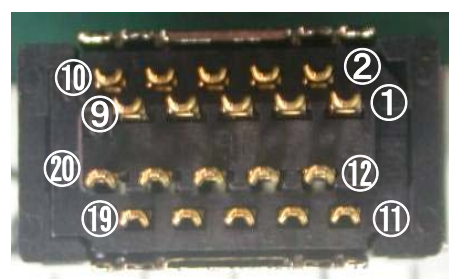


※品名：手浸式焊錫爐
1.溫度範圍：50°C~400°C
2.接上電源，開關，調至250°C
預熱.蓋上蓋子
3.紅燈→加熱中
綠燈→加熱完畢
4.預熱完畢後(綠燈亮)，
調至最高溫400°C

1.電源:110V
2.預熱時，錫爐的蓋子需蓋上，避免錫爐的錫往外噴灑造成人員的傷害
3.錫爐溫度鈕轉動方向:
高溫→向右轉
低溫→向左轉

五、作業說明:

圖8



※接頭腳位
依製作圖面核對須接續腳位

◎每個接頭第1腳位方向不同，
製作前務必要先確認清楚

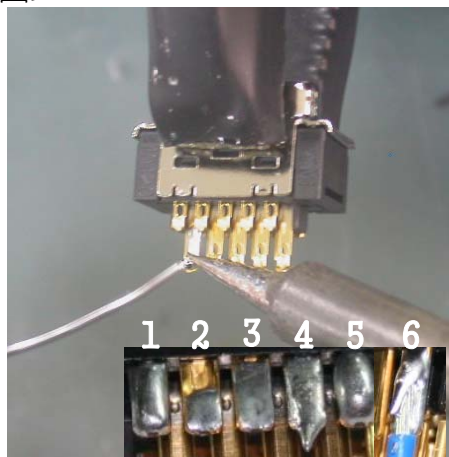
洋保有限公司

作業指示書		編號	T-7-1	主管	審核	製圖
客戶	自動設備	制定 DATE	101.03.20			
製品名稱	電纜線加工	實施 DATE	101.03.20			
作業名稱	焊接設備說明(無鉛)	修訂 DATE	101.11.25			

使用方法

注意事項

圖9



※接頭腳位加錫
 1.烙鐵頭先下
 2.錫絲搭上
 加錫順序:由下往上.從左到右

◎錫量說明: (參考圖9)
 1.錫量標準
 2.錫量過少
 3.錫量過少
 4.錫尖
 5.錫量過多
 6.冷焊(外觀會呈現霧面、凹陷、銅線暴露在外)
 ◎.焊點加熱完畢後,勿馬上碰觸,避免燙傷。

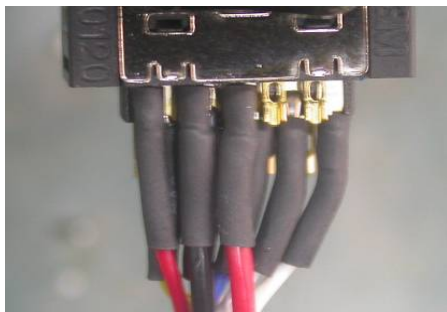
圖10



※接頭腳位短路方式:
 用0.3mm²(6cm)的藍色
 芯線焊在需短路的腳
 位

◎自動設備的接頭腳位短路線,
 一律使用0.3mm²藍色芯線。

圖11



※焊點熱縮包覆
 依腳位大小套入適當的
 熱縮.將焊點完全包覆縮緊

◎1.焊點熱縮,須每焊完一個焊
 點立即往上推,不可整排腳位
 或全部腳位焊完再統一往上推
 避免腳位間短路。
 2.熱縮規格不可套太大.會耗費
 工時.不美觀