



半自动焊锡机控制器 使用手册

MIZP-028-N3S

成为世界一流工业自动化核心部件提供商

前言

手册内容

本手册内容主要描述了半自动焊锡机控制器的功能及使用方式。针对购买本产品的客户提供参考。

使用说明

- 用户在使用产品前，应较为全面地阅读掌握本产品的信息内容
- 手册中内容示例仅供用户参考、理解，如有疑问请联系木鸟相关技术人员
- 若用户将本产品与其他产品结合使用时，请确保符合相关技术规范

联系方式

如果您对本产品使用有疑问，请与代理商、销售人员沟通，或通过电话与我们联系。

官网：<http://www.muneo.cn>

邮箱：support@muneo.cn

电话：400-637-3288 拨1(技术热线)

400-637-3288 拨2(销售热线)

地址：广东省东莞市大岭山镇杨屋东埔新村路110号

扫描下方二维码关注木鸟官方公众号获取更多产品资讯



木鸟抖音号



木鸟公众号



木鸟视频号

使用手册指南

本手册内容结构大致如下：

章节	项目	内容描述
1	产品规格	说明半自动焊锡机控制器外形尺寸、开孔尺寸、安装方式
2	型号功能	说明半自动焊锡机控制器的型号性能规格、端子定义、动作流程图
3	操作界面	说明半自动焊锡机控制器的操作界面详情

版本历史

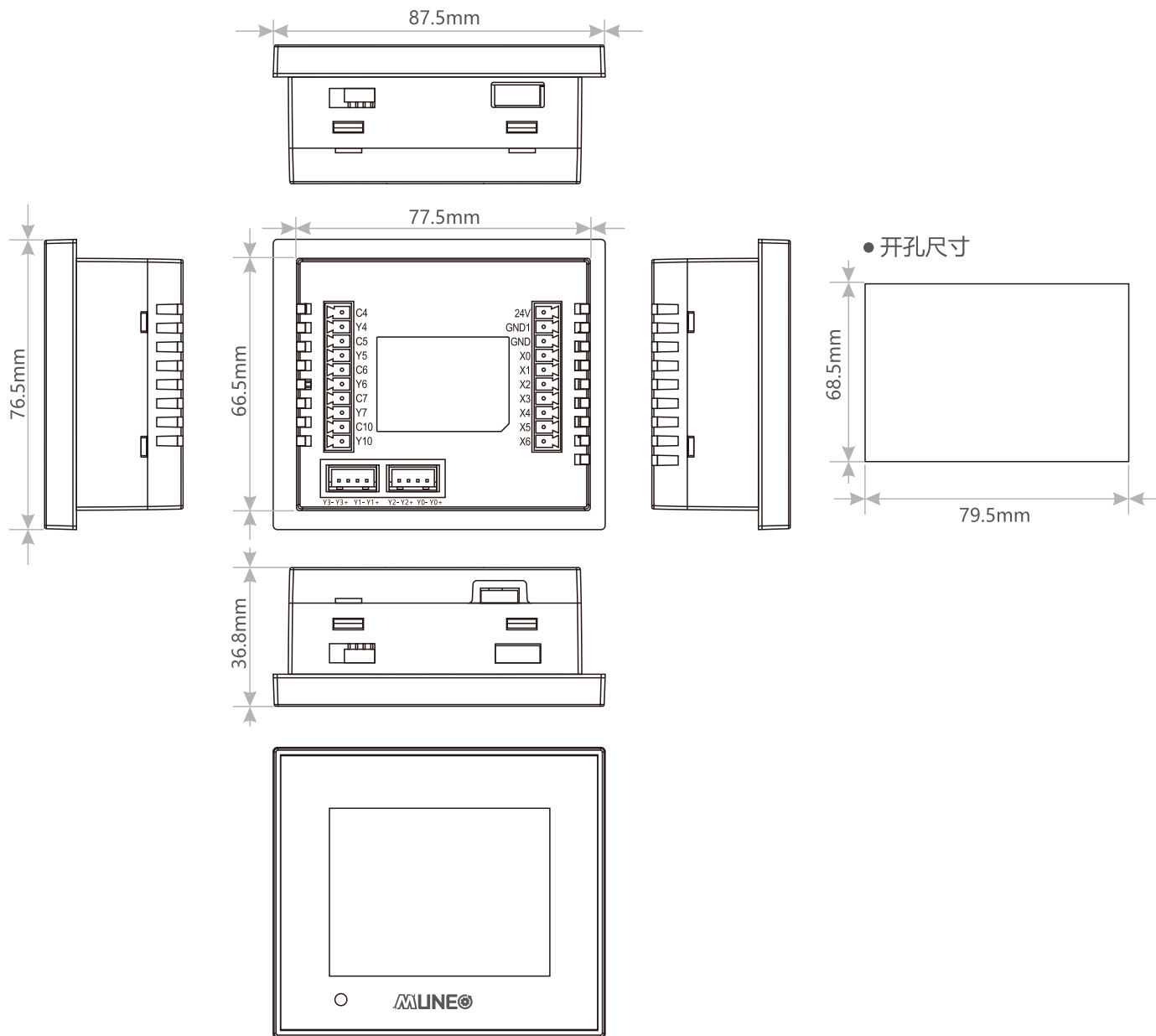
版本	修订日期	修订说明	页面
V1.0	2023.11.14	初始版本	1-7

目 录

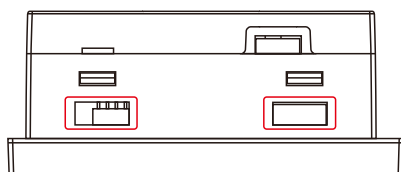
前 言	01
使用手册指南	02
版本历史	02
一、产品规格	04
1.1、外形尺寸和开孔尺寸	04
1.2、安装方式	04
二、型号及主要功能	05
2.1、型号性能规格.....	05
2.2、端子定义	05
2.3、动作流程图	06
2.3.1、平焊流程	06
2.3.2、焊完出锡流程	06
三、操作界面说明	07
3.1、开机画面	07
3.2、参数画面	07
3.3、手动画面	07
3.4、隐藏画面	07

一、产品规格

1、外形尺寸和开孔尺寸



2、安装方式：上下面各有2个安装卡槽

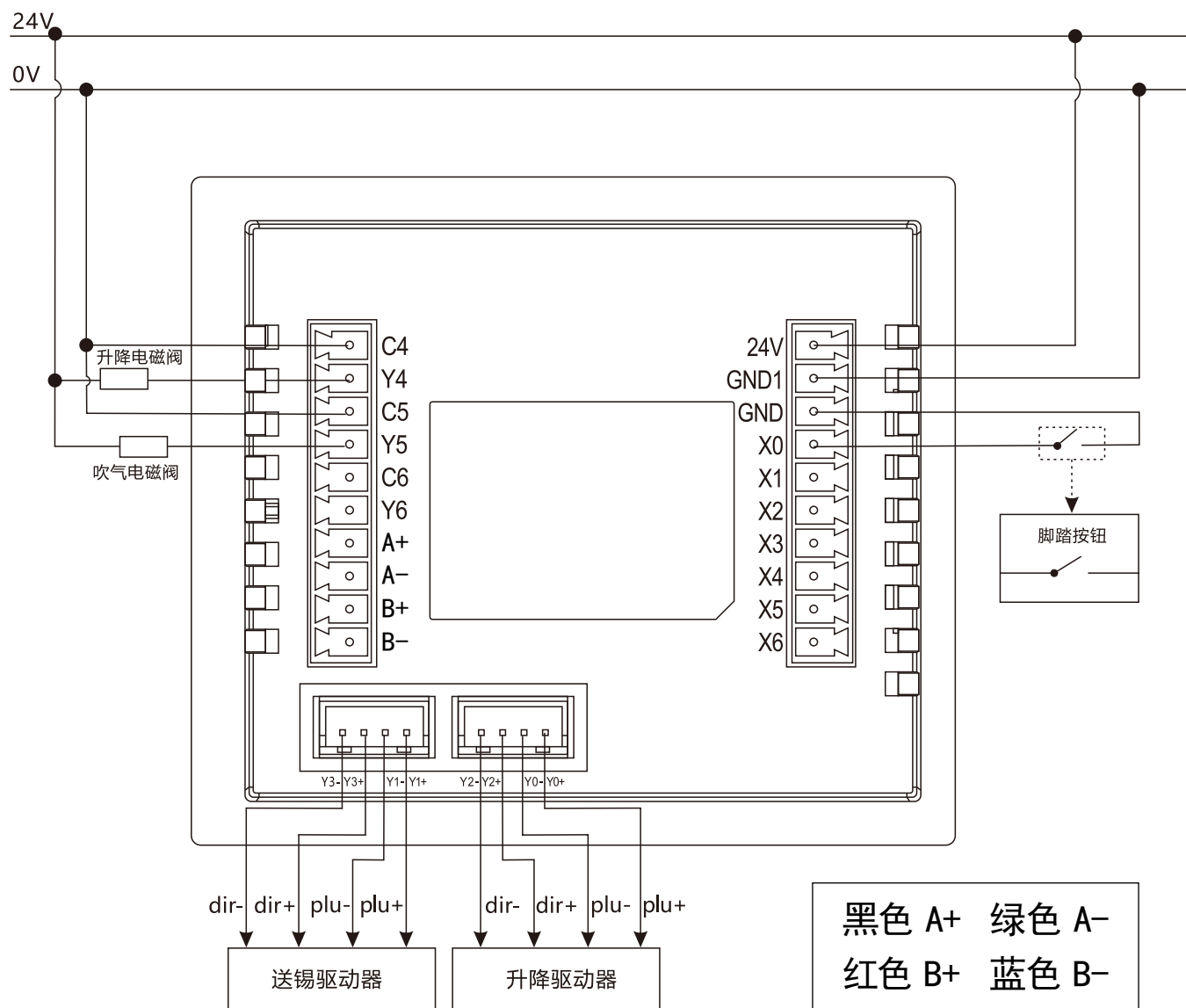


二、型号及主要功能

1、型号性能规格

型号	开关量			高速输出	文本尺寸	供电方式
	输入（漏型）	输出（晶体管）	输出（继电器）			
MIZP-028-N3	1	2	—	2路100KHZ	2.8	外部DC24V

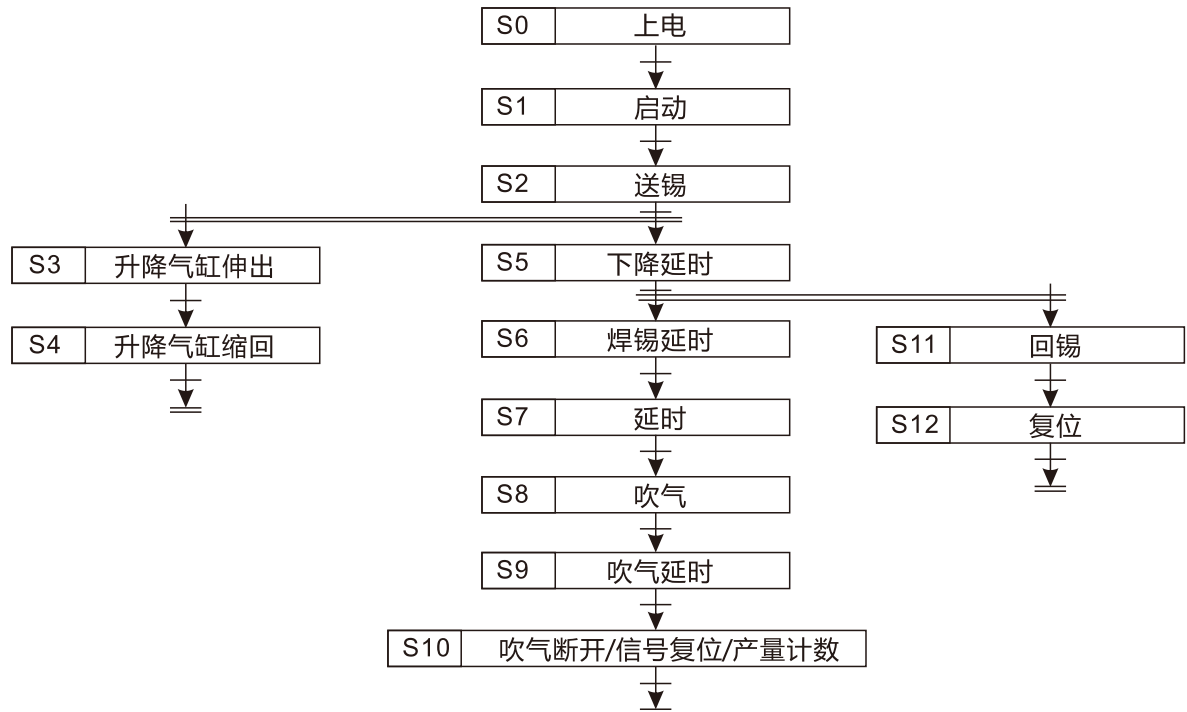
2、端子定义



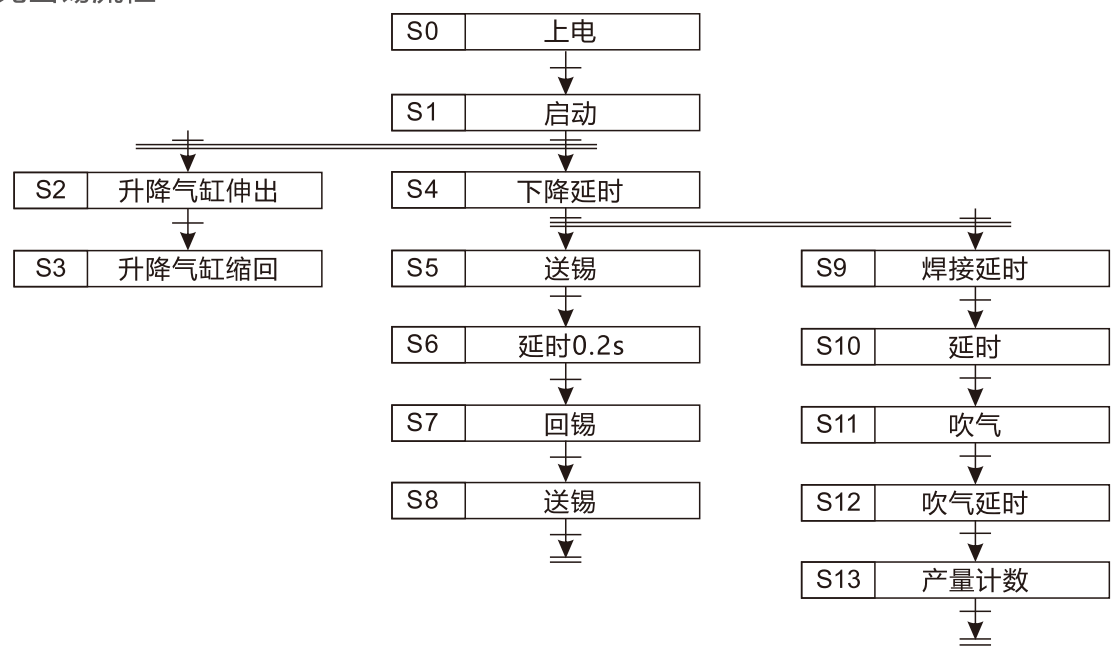
plu+和dir+不要接24V

3、动作流程图

3.1 平焊流程



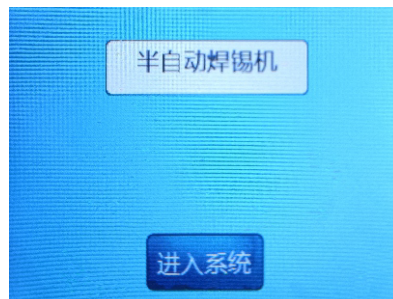
3.2 焊完出锡流程



三、操作界面说明

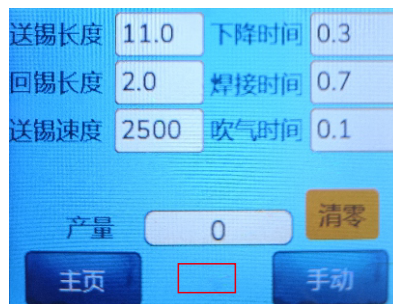
1、开机画面

点机进入系统，设置系统参数



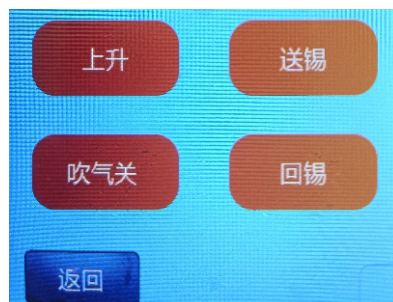
2、参数画面

送锡长度: 自动中客户定义的送锡量
 回锡长度: 自动中客户定义的回锡量
 送锡速度: 自动中出锡的速率
 焊完出锡长度: 自动中2次送锡的送锡量
 下降延时: 气缸下降到位的时间
 焊接延时: 气缸停留在焊接位的时间
 吹气延时: 吹气的时间
 产量/清零: 记录累计产量/清除当前
 产量主页/手动: 页面跳转按钮



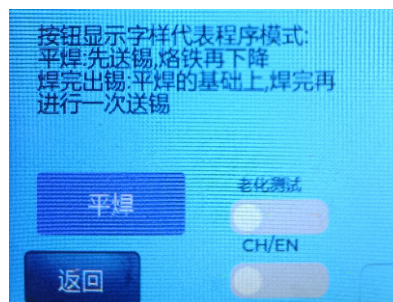
3、手画面

上升/下降: 手动操作烙铁头升降
 吹气开/关: 手动操作吹气电磁阀
 送锡: 手动操作电机正转送锡
 回锡: 手动操作电机反转回锡
 返回: 跳转到主页面



4、隐藏画面

平焊/焊完出锡: 双模式切换
 老化测试: 设备自运行老化或者展示
 CH/EN: 中英文切换
 返回: 跳转到主页面
 画面入口: 在参数页面正下方空白处长按3S, 输入密码10086登入





木鸟抖音号



木鸟公众号



木鸟视频号

树立国家品牌
复兴民族工业