

## SK-001 螺絲自動供給機 Automatic Screw Feeder



螺絲供給（送料）機不外乎是送螺絲順利，取螺絲快速，確實。本機台改進了目前螺絲供給（送料）機的一些缺點與參考供應商及使用者所提供的意見開發成形，使得使用者與供應商在使用與銷售過程中達到最滿意的狀況。因此請各位在使用前必須詳讀操作說明書，以利本機台發揮最大功能與效益。

■ 可使用螺絲玩味最廣

可由 1.0~5.0mm (1.0, 1.2, 1.4, 1.7, 2.0, 2.3, 2.6, 3.0, 3.5, 4.0, 5.0) 11 種規格。

■ 可使用螺絲長度與容量

螺絲不包括頭部計算是 19mm 長，容量是在 200~220c.c.

■ 可使用特殊螺絲

可使用 1: 1, 1<1 或超平頭 (0.2mm) 形狀之螺絲，不會掉入機台與軌道內而造成當機或損壞，影響生產效率。

■ 軌道大小可調整

可抽取式調整準確，軌道大小調整簡單易懂，配合螺絲尺寸，不管是厘米或英製規格，皆能操作自如。

**其他功能：**

本機台 PCB 有短路與過載保護裝置，PCB 與機台的接地插孔座，LED 指示燈閃爍指示，蜂鳴器指示開關機遇故障報警等功能。



■ 減少庫存降低成本

一機台可以調整出 11 種規格使用的螺絲，可達到真正的經銷通路者減少庫存，使用者降低設備採購

成本

■ 可調整震動強度大小

振距小、振度強，螺絲到達前端定點后，不會前後跑動明顯而影響取螺絲的速度與生產速度。

■ 人性化多工程式管理

送料與震動驅動方式獨立，可自由設定理想的停止時間，不會造成互相干擾而影響機台正常功能。PCB 後方與機台設有接地插孔，機台故障聲響。滾筒滾動落料時間，螺絲到達前端后的震動時間，螺絲在軌道上運行的速度快慢，皆有 PCB 獨立提供來達到配合生產線的作業時效。100~240V 電壓輸入，穩壓 15V 之變壓器，提供正確的電壓，使機台能在全世界任何地方使用且確保功能正常運作。

技術參數	SK-001 螺絲自動供給機
尺寸	182 (w) × 126 (L) × 147 (H) mm
重量	約 2.17KG (不包括穩壓變壓器)
輸入電壓	AC100~240V
輸出電壓	DC15V
適用螺絲尺寸	1.0mm~5.0mm 共 11 種規格
適用螺絲長度	螺絲不包含頭部計算 19mm 以下
裝載螺絲容量	約 200~220cc (依螺絲尺寸不同，數量有所差異)
隨機附件	六角扳手 (L 型 2.0×108mm) × 1pc
	AC100~240V/DC 15V 穩壓變壓器
	滑軌治具片 (0.8, 1.0, 1.2, 1.5, 2.0×70mm) × 1pc
	滑軌後端規格片 (0.2×10×20mm) × 2pcs
	(0.5×10×20mm) × 2pcs
	螺絲檔子 2.0~5.0mm 用 × 1pc
	產品使用說明手冊
包裝尺寸	單機包裝尺寸: 282 (L) × 142 (W) × 201 (H) mm
	整箱包裝尺寸: 450 (L) × 310 (W) × 435 (H) mm
包裝重量 (包括整機)	單機重量: 約 2.63KG
	整箱重量: 約 16.53KG



台灣山德貿易有限公司

上海山佳貿易有限公司

# S/K/T® 送锡台

## 特点

- 手动开关、焊铁手持型。
- 在锡丝上点状打孔，保证助剂在锡丝内的原貌，即能消除助焊剂在高温焊接时产生的飞溅，还能保证焊接质量。
- 供锡方式：定长度和不定长度（自动/手动）两种自由选择。
- 送锡速度快慢可调。
- 将切锡送锡与焊台合为一体，节省作业空间。



## 168C（手动）

### 规格

型号	168C
功率消耗	105W
马达	DC24V 65mA
外部尺寸	190 (L) × 153 (W) × 159 (H) mm
重量	约 1.9Kg
送锡时间	0.1-5s (自动模式)
送锡速度	0-18mm/s
输送模式	自动/手动
显示	3 位数码管
焊台功率	100W
温控范围	摄氏 50-450 度
锡线直径	0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.5/1.6mm

### 焊铁正确操作姿势



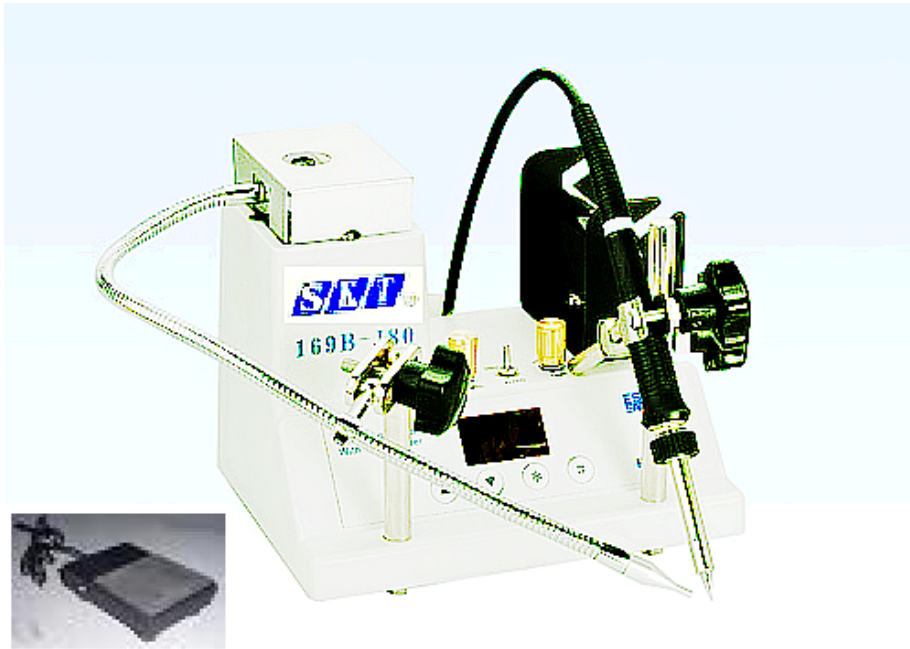
ZW 焊笔



ZL 焊笔

## 特點

- 腳踏開關，焊鐵固定型。
- 在錫絲上點狀打孔，保證助劑在錫絲內的原貌，即能消除助劑在高溫焊接時產生的飛濺，還能保證焊接質量。
- 供錫方式：定長度和不定長度（自動/手動）兩種自由選擇。
- 送錫速度快慢可調。
- 將切錫送錫與焊台合為一體，節省作業空間。



## 規格

型號	168C
功率消耗	105W
馬達	DC24V 65mA
外部尺寸	190 (L) × 153 (W) × 159 (H) mm
重量	約 2.3Kg
送錫時間	0.1-5s (自動模式)
送錫速度	0-18mm/s
輸送模式	自動/手動
顯示	3位數碼管
焊台功率	100W
溫控範圍	攝氏 50-450 度
錫線直徑	0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.5/1.6mm

# S/K/T<sup>®</sup> 送錫臺

## 特點

- 腳踏開關，焊鐵手持型。
- 供錫方式：定長度和不定長度（自動/手動）兩種自由選擇。
- 送錫速度快慢可調。
- 將送錫與焊台合為一體，節省作業空間。



## 規格

型號	168B
功率消耗	105W
馬達	DC24V 65mA
外部尺寸	245 (L) × 154 (W) × 158 (H) mm
重量	約 1.9Kg
送錫時間	0.1-5s (自動模式)
送錫速度	0-18mm/s
輸送模式	自動手動
顯示	3 位數碼管
焊台功率	100W
溫控範圍	攝氏 50-450 度
錫線直徑	0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.5/1.6mm

## 焊鐵正確操作姿勢

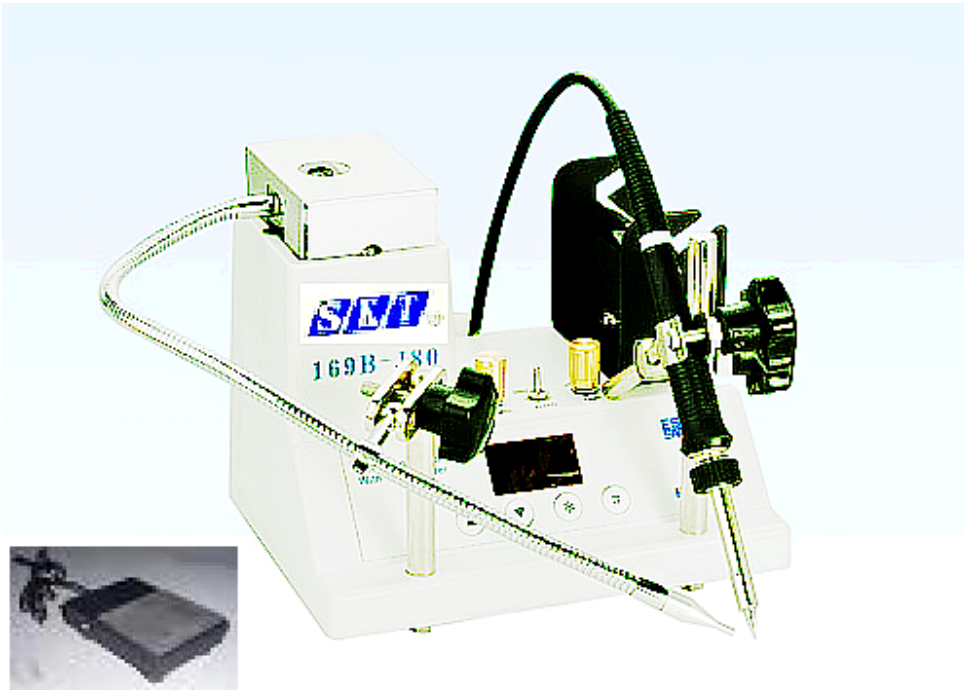


ZW 焊筆



LW 焊筆

# S/K/T<sup>®</sup> 送锡台



## 168B (脚)

### 特点

- 脚踏開關，焊鐵固定型。
- 供錫方式：定長度和不定長度（自動/手動）兩種自由選擇。
- 送錫速度快慢可調。
- 將送錫與焊台合為一體，節省作業空間。

### 規格

型號	168B
功率消耗	105W
馬達	DC24V 65mA
外部尺寸	245 (L) × 154 (W) × 158 (H)
重量	約 2.3Kg
送錫時間	0.1-5s (自動模式)
輸送模式	自動/手動
顯示	3 位數碼管
焊台功率	100W
溫控範圍	攝氏 50-450 度
錫線直徑	0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.5/1.6
送錫速度	0-18mm/s



### 特點

- 手動開關，焊鐵手持型。
- 在錫絲上點狀打孔，保證助劑在錫絲內的原貌，即能消除助劑在高溫焊接時產生的飛濺，還能保證焊接質量。
- 公司方式：定長度和不定長度（自動/手動）兩種自由選擇。
- 送錫速度快慢可調。
- 可以搭配多款焊台使用。

### 規格

型號	168A
功率消耗	3W
馬達	DC24V 65mA
外部尺寸	190 (L) × 153 (W) × 159 (H)
重量	約 2.0Kg
送錫時間	0.1-5s (自動模式)
送錫速度	0-18mm/s
輸送模式	自動/手動
錫線直徑	0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.5/1.6
可連焊台	Weller WSD81



168A 主機



## S/K/T<sup>®</sup> 送錫臺

### 特點

- 腳踏開關，焊鐵固定型。
- 在錫絲上點狀打孔，保證助劑在錫絲內的原貌，即能消除助劑在高溫焊接時產生的飛濺，還能保證焊接質量。
- 供錫方式：定長度和不定長度（自動/手動）兩種自由選擇。
- 送錫速度快慢可調。
- 可以搭配多款焊台使用。



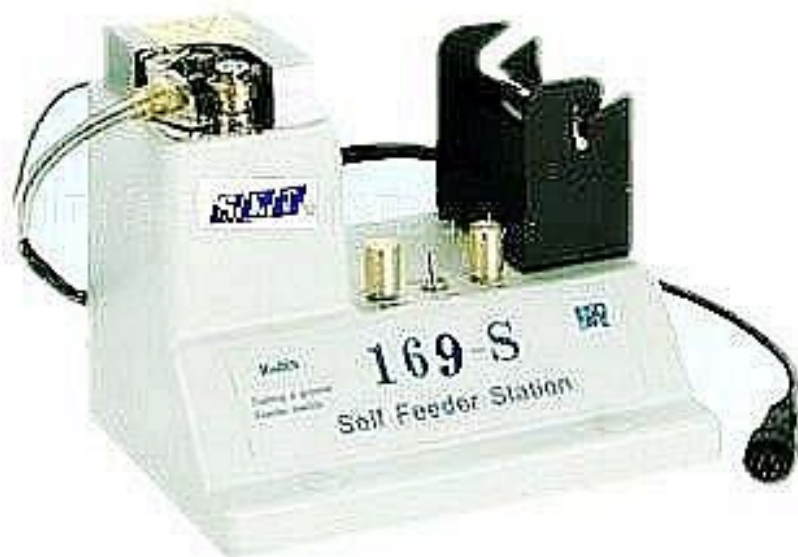
### 規格

型號	168A（腳）
功率消耗	3W
馬達	DC24V 65mA
外部尺寸	190（L）×153（W）×159（H）
重量	約 2.0Kg
送錫時間	0.1-5s（自動模式）
送錫速度	0-18mm/s
輸送模式	自動/手動
錫線直徑	0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.5/1.6

## **S/K/T**® 送錫臺

### 特點

- 手動開關，焊鐵手持型。
- 供錫方式：定長度和不定長度（自動/手動）兩種自由選擇。
- 送錫速度快慢可調。
- 可以搭配多款焊台使用。



### 168 主機

#### 規格

型號	168A (腳)
功率消耗	3W
馬達	DC24V 65mA
外部尺寸	245 (L) × 154 (W) × 158 (H)
重量	約 2.0Kg
送錫時間	0.1-5s (自動模式)
送錫速度	0-18mm/s
輸送模式	自動/手動
錫線直徑	0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.5/1.6



## **S/K/T**® 送錫臺

### 特點

- 腳踏開關，焊鐵固定型。
- 供錫方式：定長度和不定長度（自動/手動）兩種自由選擇。
- 送錫速度快慢可調。
- 可以搭配多款焊台使用。



### 規格

型號	168A (腳)
功率消耗	3W
馬達	DC24V 65mA
外部尺寸	245 (L) × 154 (W) × 158 (H)
重量	約 2.0Kg
送錫時間	0.1-5s (自動模式)
送錫速度	0-18mm/s
輸送模式	自動/手動
錫線直徑	0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.5/1.6



## 376 破錫機

### 特點

- 376 是 375 的升級版。
- 在錫絲上點狀打孔。
- 可以保持錫絲內助焊劑的原裝，技能消除無鉛錫絲在高溫焊接時的飛濺，還能保證無鉛錫線原有的焊接流動性，焊接質量極佳。
- 在錫絲上點狀打孔，錫絲內助焊劑不易露出，方便打孔后的二次捲繞。



376 破錫機

375 剖錫機

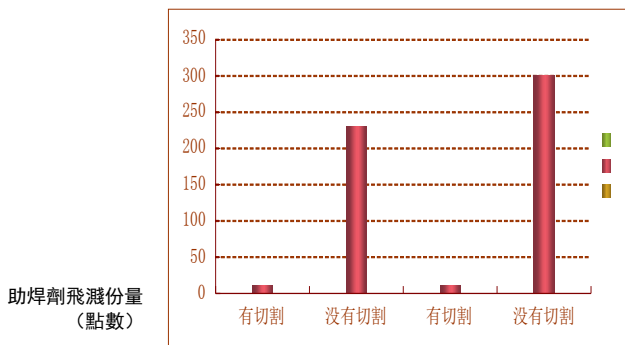


## 375 剖錫機

### 特點

- 將錫絲剖開。
- 消除無鉛錫絲在高溫焊接時的飛濺，改善焊接質量。

### 焊接飛濺效果圖



### 規格

型號	376	375
輸入電壓	110V/220V	
主機電源	DC24V 75mA	
外部尺寸	76 (W) × 96 (H) × 50 (D) mm	
重量	約 590g	
送錫速度	30mm/s	
錫線直徑	0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.5/1.6mm	

### 測試條件

焊鐵溫度分別設定在 350°C 和 400°C，把  $\phi 1.0 \times 500\text{mm}$  的無鉛焊錫 (Sn-3Ag-0.5Cu) 加到焊嘴，然後量度助焊劑飛散的分量。

\*根據不同的測試條件，助焊劑飛散的分量亦會不同