West bondig6476超声焊线机使用说明

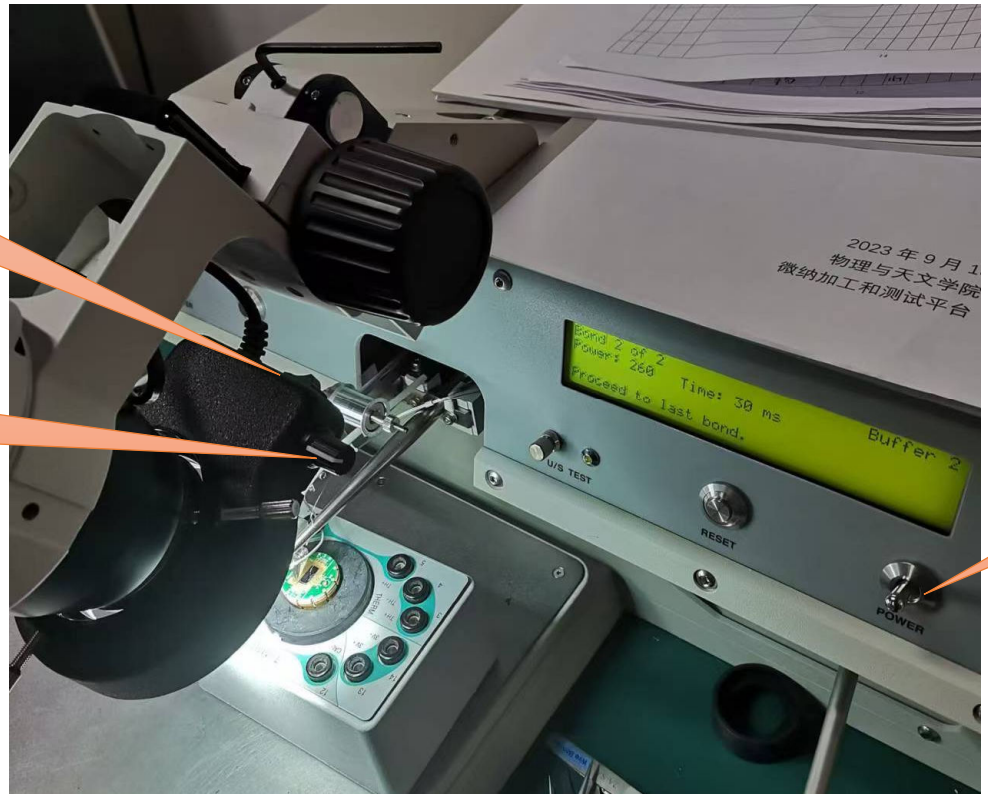
20240528

王国华

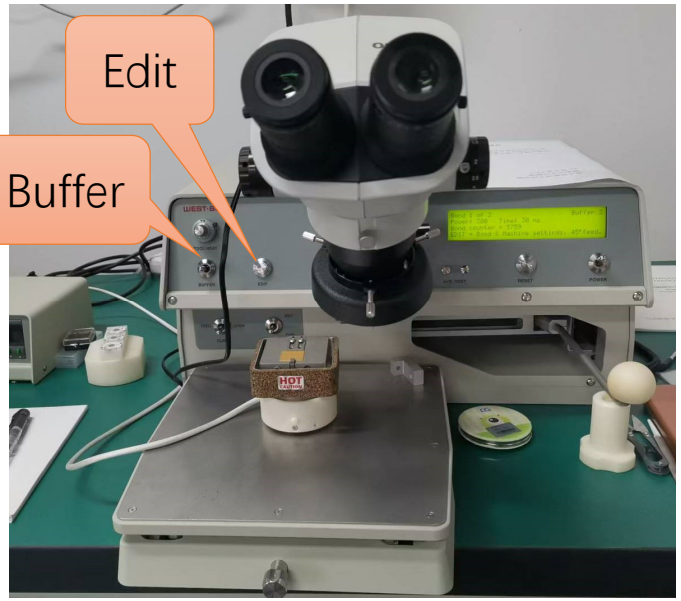
打开气泵开关

如图所示，开关扳到与管路平行方向为开（左图），与管路垂直方向为关（右图）。

打开电源及照明开关


照明开关
亮度调节
电源开关
Bond 2 of 2
Power: 250
Time: 30 ms
Proceed to last bond.
Buffer 2
W/S TEST
RESET
POWER

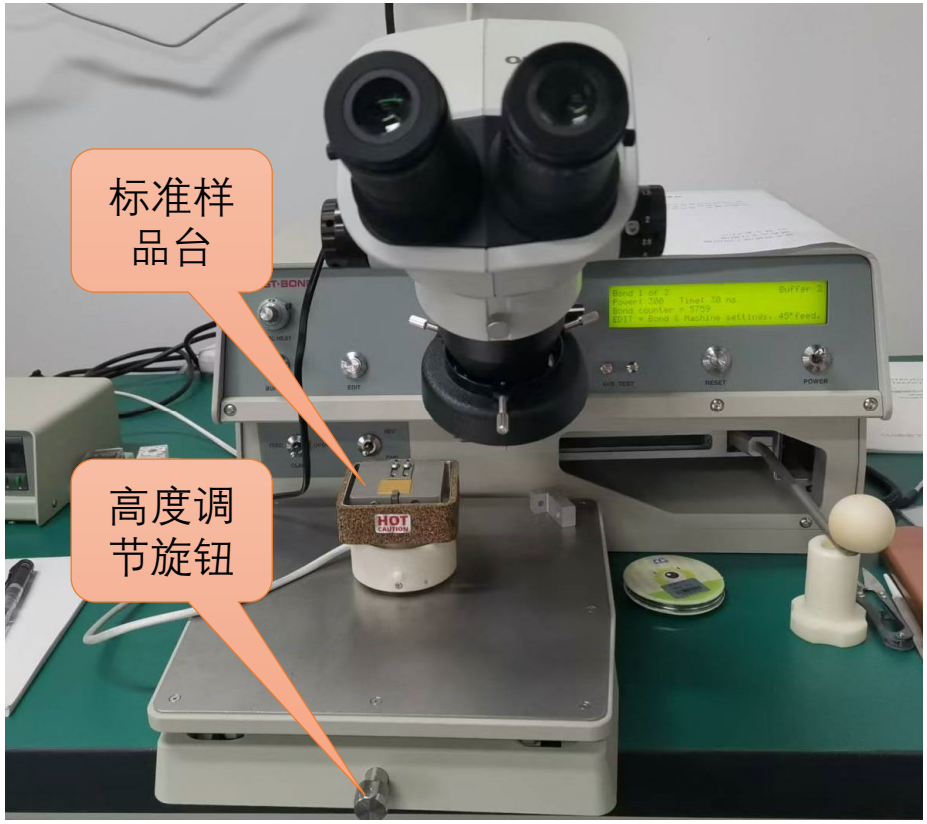
调整参数



调整设备参数：共有三个程序供大家使用Buffer健上下拨动可以切换不同的程序。 Buffer1为标样测试使用，不得随意更改。Buffer2和Buffer3为用户程序，可以根据自己需要调整Bond1和Bond2的功率大小，其它参数不得随意改动。

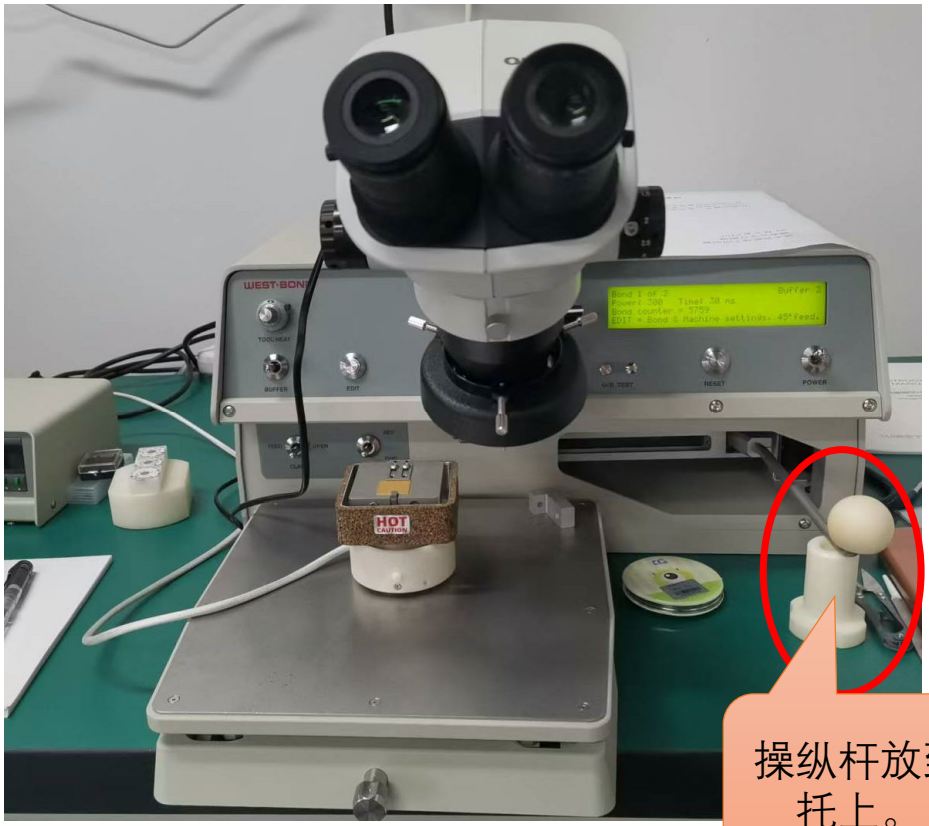
Edit 键用来编辑程序，按下edit之后，根据屏幕提示进行操作，利用下面的tail键调整数值，然后按edit下一步，一直到初始界面。

调整位置，进行焊接



- 先在标准的样品台上进行试焊，把台子放到镜头下面，小心不要碰到针尖。调整台子的高度，最高2厘米。调整焦距，聚焦到样品台上。
- 然后调整手柄，能看到针尖，轻轻压下去，听到咔的焊接声音后，抬起焊针，慢慢到达第二个要焊接的位置，轻轻放下，听见咔的一声，焊接完成。第二个点焊好后会自动把线裁断。自己先在标样上试几下，能够焊好之后，再换到自己的样品上进行焊接。

关机流程

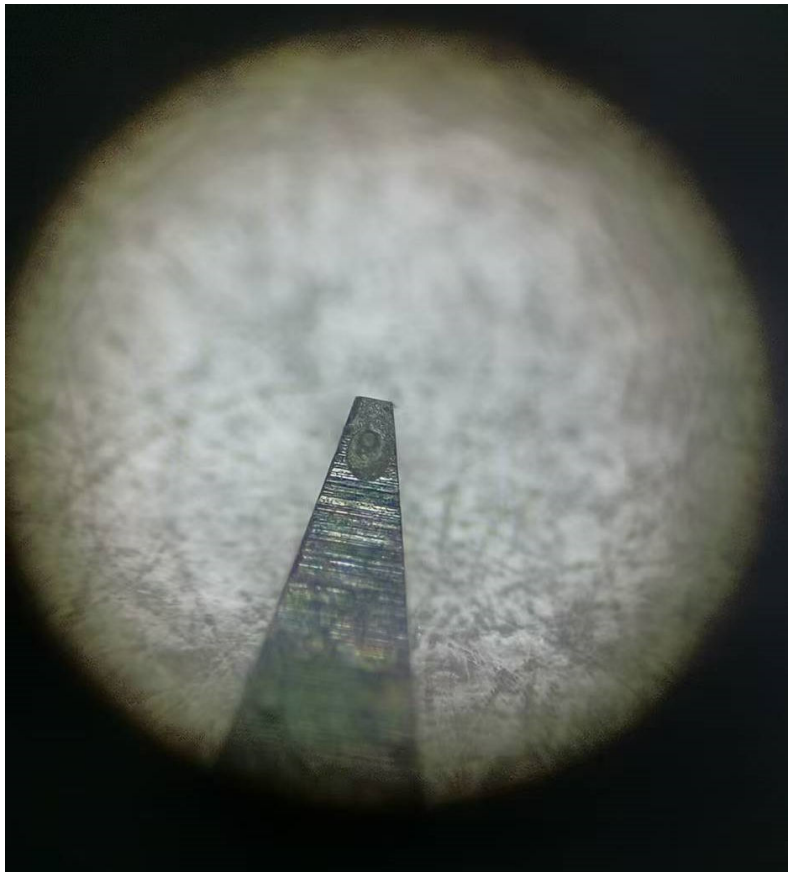


- ◆焊线结束，关闭照明灯泡和设备电源，
- ◆将操作杆放到托上，防止针尖晃动。
- ◆关闭气泵阀门。
- ◆下降平台高度到最低。
- ◆工具放回原位。
- ◆进行使用登记。

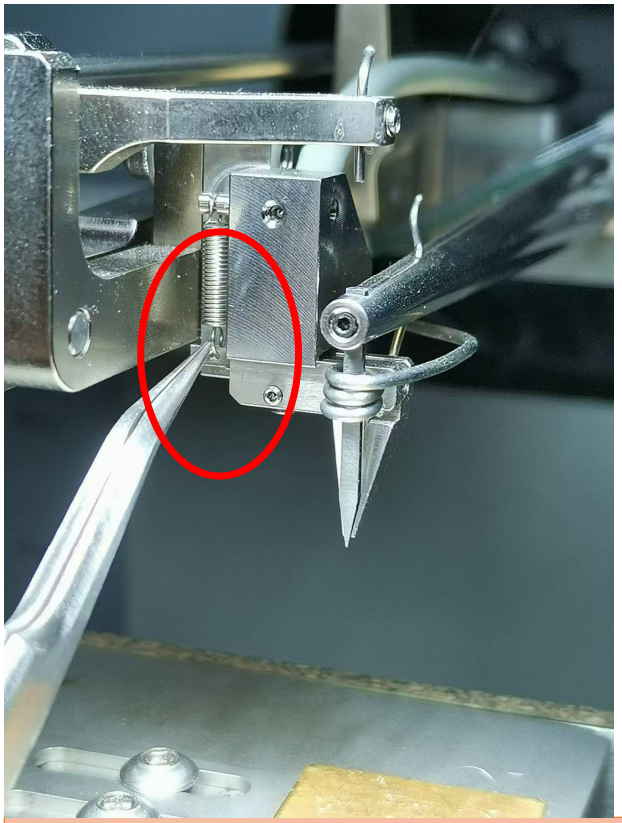
穿线

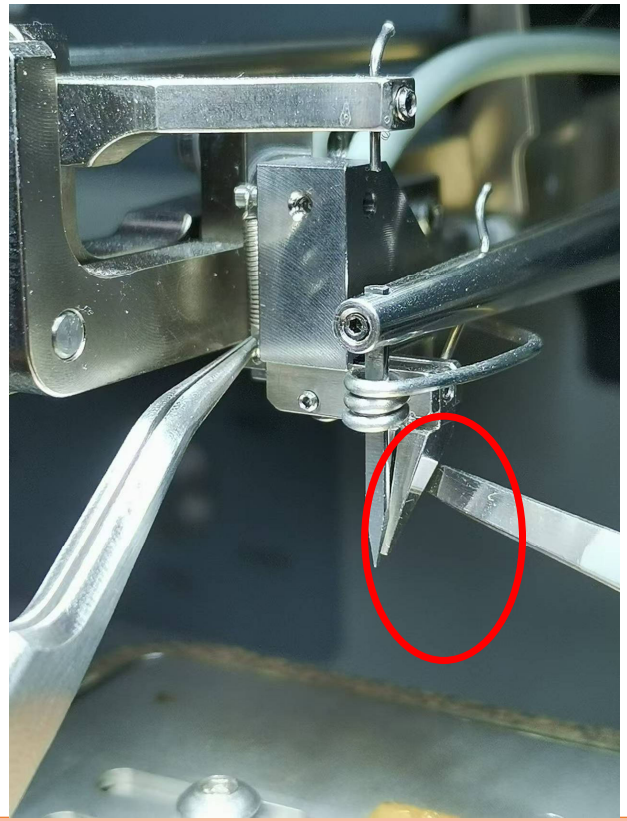
- 正常使用一般不会断线，如果没有线出来不要慌，换个位置继续按照流程焊接，如果还是不出来，试一下下面的clamp键，往feed方向扳一下，看看线头是否正常。如果还是不行就要重新穿线。
- Clamp键扳到Open,然后用镊子把线拉出来进行穿线，线孔在针尖的下端有一个45倾角的小孔，针装上之后我们是看不到的，只能盲穿。

针尖线孔的位置



穿 线





◆穿上线之后我们还要把线放到线夹里面，这样才会自动送线，
◆先确认手柄放到支撑托上，然后用镊子按压如左图位置，线夹会打开，另一只手用镊子在后面轻轻的刮几下如中间图所示，把线赶到线夹里面。
◆然后Clamp扳到feed，可以继续使用。

- 遇到其他情况，请联系王国华：18818218860