TAIWAN POWER

清水電機工業有限公司

CD-800/CD1200植釘機

操作手冊

TEL:04-26261911
FAX:04-26264891
地址:台中市清水區平等東路56號
網址:www.chinshui.com.tw　　E-mail:sale@chinshui.com.tw

目錄

1、本機簡介 ----------1
2、本機規格 ----------1
3、各項接線說明 ----------2
4、面板功能說明 ----------2
5、熔接調整說明 ----------3
6、植釘槍使用說明 ----------4
7、熔接作業注意事項----------6

① CD-800/1200型植釘機機簡介:

1. CD-800/1200型植釘機，適合 8mm/10mm直徑以下之軟銅、不鏽鋼、鋁等螺絲之植焊。

2. 本機操作極為方便、簡單，運用十分靈活。為求證更正確之操作，在使用前請詳細閱讀本說明書

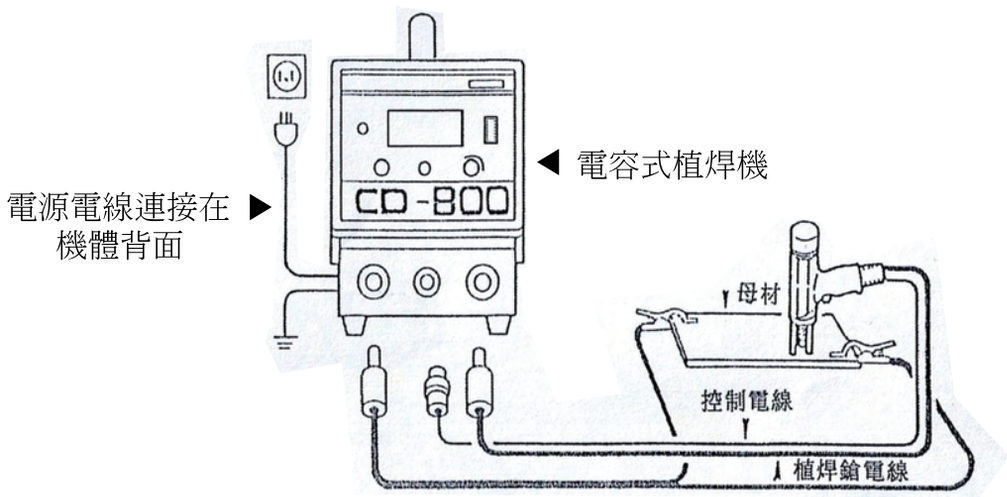
② CD-800/1200 型規格表:

	CD-800	CD-1200
入力電源	單相/AC110V/220V/50~60Hz/20A	
植釘方式	電容瞬間放電式	
充電方式	雙向矽控半導體，全波相位限流控制	
放電方式	SCR 控制	
充電電壓	DC30~200V 連續可調式	
充電時間	每次約6秒	
尺　　寸	420mm x 255mmx380mm	
機件重量	18 KG	21 KG
適用直徑	M3~M8	M3~M10
適用長度	130mm	

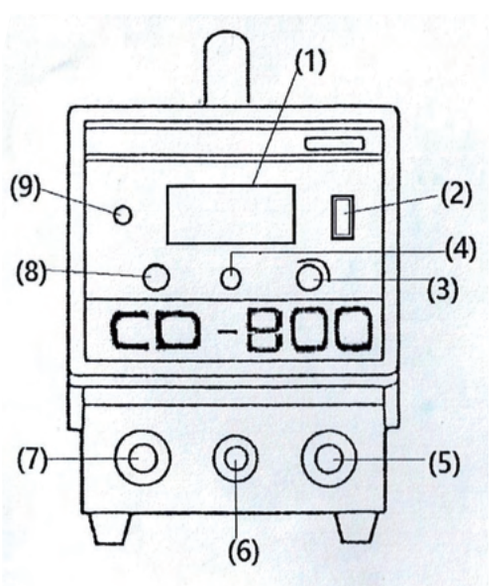
附屬配件:

植釘槍、焊槍電纜、接地電纜、控制電纜、電源電纜、頂針x3pcs、銅夾頭 M4~M8 各 2 pcs 。

③ 各部接線方式:



④ 面板各部功能說明:



(1) LED 顯示型DC電壓錶
(2) 電源開關(附燈式)
(3) 熔接電壓調整鈕
(4) 電源保險絲 20A
(5) 接地電纜插座{+}
(6) 控制電纜插座
(7) 焊槍電纜插座{-}
(8) 鋁焊槍保險絲 0.5A
(9) 充電指示燈

⑤ 熔接電壓調整方法：

植釘螺釘直徑大小有異，所以在使用本機時應調整
(1)熔接電壓 (2)植釘槍植釘壓力。

5-1 熔接電壓調整:

(1)打開電源開關,充電指示燈會亮,調整電壓調整鈕，右轉增大，左轉減小。
(2)待電壓錶上之數字顯示至設定之熔接電壓時，(數字不再跳動)即可植釘。

5-2 熔接電壓與植釘螺釘配合表:

軟鋼、不鏽鋼植釘

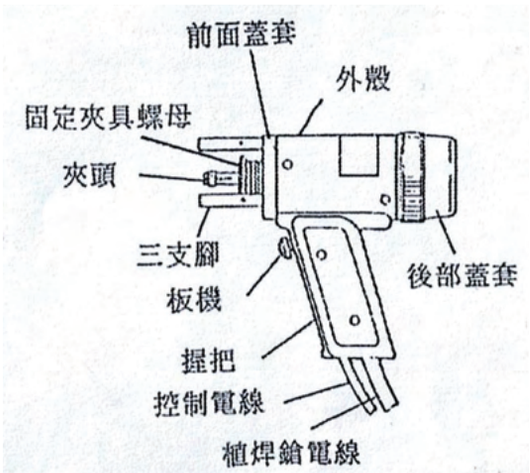
植釘螺釘規格	熔接電壓(DVC)	彈簧壓力(KG)
M3F 型	70	2~3
M4F 型	90	4~4.5
M5F 型	120	4~4.5
M6F 型	150	5~5.5
M8F 型	170	5~5.5
M10F 型	180	6

鋁植焊(使用S-2000型植釘槍)

植釘螺釘規格	熔接電壓(DVC)	彈簧壓力(KG)
M3F 型	90	4
M4F 型	120	4
M5F 型	120	4
M6F 型	180	4~4.5

⑥ 植釘槍使用要領:

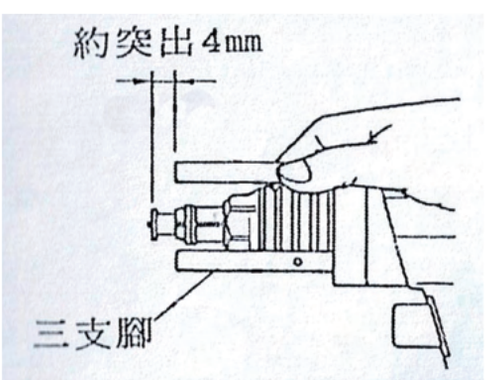
6-1 植釘銅夾換裝順序:

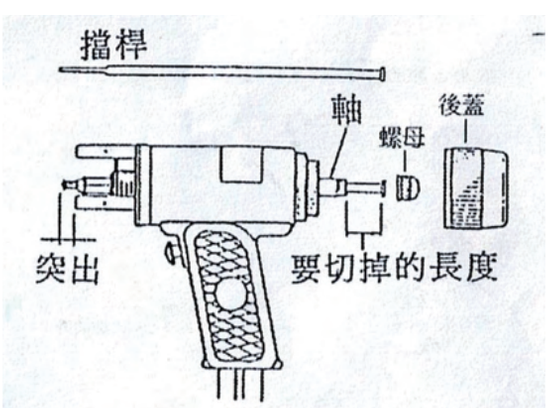


(1)用2mm六角扳手將軸心接套之固定螺絲轉出。
(2)將選定之銅夾放入軸心接套內，並將螺絲鎖緊。

6-2 止軸之裁剪:

(1)將植釘螺釘放至銅夾內，再將止軸從焊槍後端穿入，將植釘螺釘頂出。超出焊槍前端三支固定腳之前緣約4mm，再將後端多餘之止軸由前方裁剪掉。





6-3 鋁焊槍使用(S-2000型):

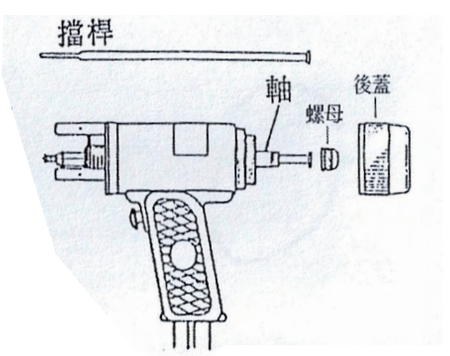
(1)打開焊槍後端之蓋子。
(2)轉動調整鈕:
　向左轉，縮短間隙距離,熔接熱度大;
　向右轉，延長間隙,減少熔接熱度。
(3)將植焊螺釘及銅夾向內推,使其電磁石吸住。

6-4 植釘時,在植釘槍之前端有三支固定腳，須和母材緊貼,方能使釘螺釘與母材保持垂直,使其植釘釘桿焊接牢固。

6-5 植釘螺釘與止軸長度配合參考表:

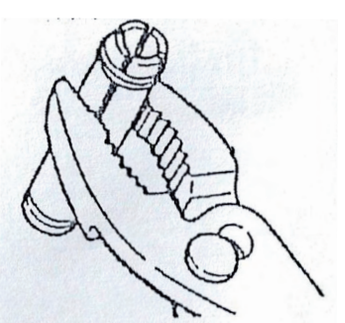
植釘螺栓長度	止軸總長(mm)	
	VP-G	S-2000
10	160	48
15	155	43
20	150	38
25	145	33
30	140	28
35	135	23
40	130	18

6-6 止軸更換順序:



(1)將後蓋轉出並取出護蓋。
(2)取出原止軸。
(3)將新止軸放入，將護蓋及後蓋鎖緊。

注:
使用新夾頭時,必須使用鉗子等夾緊夾頭的削溝根部,使螺柱釘插進時,有些較緊的接觸。使用中削溝展開後,對螺柱釘的夾持變成較鬆時,請隨時用鉗子把它夾緊。如此一來,可以延長夾頭的使用壽命。耗損過多的夾頭,請換用新品。



⑦ 植釘熔接作業注意事項:

1. 熔接前,應先去除熔接母材上的油汙及油漆。
2. 熔接母材太薄或有凹的部分須在底部放墊物。
3. 各電纜線與機體確實接合鎖緊。
4. 電壓調整鈕轉回DOWN位置，電源開關置於ON時，CH指示燈會亮。
5. 銅夾與螺絲尺寸須相符。
6. 本機不使用時，請務必將電源關閉並拔除插頭。
7. 植釘時會產生電弧火花或金屬鐵屑，請注意保護眼睛及皮膚。工作周圍嚴禁放置易燃物或在嚴禁煙火處操作本機器。
8. 電纜線過長或曲捲時不良於植釘，使用時請將植釘槍電纜線及接地電纜線拉直。
9. 接地夾2只，務必夾於靠近植釘點之母材上。