

其他產品的焊錫順序

	參數 1	參數 2
第 1 次送錫	送錫量 (mm)	速度 (mm/sec.)
第 1 次退錫	送錫量 (mm)	速度 (mm/sec.)
烙鐵組下降	-	-
預熱時間	時間 (sec.)	-
第 2 次送錫	送錫量 (mm)	速度 (mm/sec.)
第 2 次退錫	送錫量 (mm)	速度 (mm/sec.)
加熱時間	時間 (sec.)	-
烙鐵組上升	-	-

※順序固定

L-CAT EVO- II 的焊錫順序

	參數 1	參數 2
第 1 次送錫	送錫量 (mm)	速度 (mm/sec.)
第 1 次退錫	送錫量 (mm)	速度 (mm/sec.)
烙鐵組下降	-	-
預熱時間	時間 (sec.)	-
等待外部輸入	IN1~21	-
第 2 次送錫	送錫量 (mm)	速度 (mm/sec.)
第 2 次退錫	送錫量 (mm)	速度 (mm/sec.)
加熱時間	時間 (sec.)	-
開始軸運轉	-	-
結束軸運轉	-	-
外部輸出	OUT1~23 -	-
烙鐵組不上升，結束		

※21 步焊錫步驟可自由編制