**焊台板开发项目**

1. 焊台板由下面几个部分组成：电源板，控制板，变压器，触摸屏（4.3寸）或者小屏幕。
2. 控制板集成了以下几种功能：送锡模块，预热焊台，焊锡焊台，无线联网模块，外接感应棒自动校温，与恒控系统通信，与电脑通信，与电脑版焊锡机通信。
3. 送锡模块参数：1、送锡长度（送锡长度可设范围为0—100mm），2、回锡长度（送锡长度可设范围为0—100mm），3、送锡速度（1--30），4、自动时间隔时间，5、手动/自动模式（0-9调节，0代表手动送锡，意思是给信号多久，就送锡多久，1代表触发信号一次，就送锡一次，2代表触发信号一次，送锡两次，9代表触发信号一次，送锡9次）注意事项：必须满足破锡2.0锡线的力度，保证功率要充足。
4. 预热焊台：根据936的焊台板集成在控制板上，温度设置范围在0—200度可设。
5. 焊锡焊台：150W与300W通用，而且能通过不同的切换可连接高频发热芯与威乐发热芯，最高温度可设置三个档位，420度，480度，520度。注意事项：必须保证温度误差在+/-5度，长期使用不会烧坏线路板。
6. 无线模块：预留接口，需要的时候可以快速安装上去。
7. 外接感应棒自动校正：接上感应棒后，实际测出烙铁头温度，自动校正进焊台。
8. 与恒控系统通过串口通信，协议可以跟恒控工程对接
9. 与电脑通信：就是上次开发的软件通用
10. 与电脑版焊锡机通信：协议可以跟王工对接
11. 预留三组输出输入I/O口，方便与PLC通信。
12. 假如双头焊锡的时候，屏幕必须共用一个，内部连接线必须预留。
13. 屏幕显示内容：单烙铁时，显示当前温度，设置温度，预热温度，假如有送锡模块的话，也要显示速度与送锡长度，双烙铁时，显示为上下排列，内容与单头的一样。