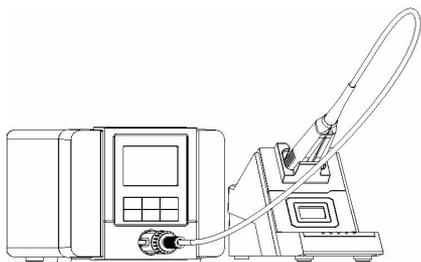




VECTECH S6 鑷子烙鐵焊臺

使用說明書



感謝您購買我們的產品，說明書請妥善保管，便於日後參考使用。

目 錄

1. 安全說明.....	1
2. 產品概述.....	1
3. 產品特點.....	2
4. 產品規格.....	2
5. 功能說明.....	3
5.1. 外形尺寸.....	3
5.2. 部件說明.....	4
5.3. 按鍵說明.....	4
5.4. 主介面功能說明.....	5
6. 烙鐵架和海綿的使用.....	6
7. 連接.....	6
8. 開關機.....	6
9. 溫度設定.....	6
10. 菜單設置.....	7
10.1. 通道溫度設置.....	7
10.2. 單位設置.....	8
10.3. 休眠設置.....	8
10.4. 關機設置.....	8
10.5. 報警上下限設置.....	9
10.6. 密碼設置.....	9
10.7. 防靜電地設置.....	10
10.8. 聲音設置.....	10
10.9. 設備地址.....	11
10.10. 語言設置.....	11
11. 溫度校準.....	12
12. 焊咀維護保養.....	13
13. 選擇合適的焊咀.....	13
14. 故障說明.....	14
15. 焊咀型號列表.....	14

1. 安全說明



警告

- 本產品安裝和使用過程中，必須嚴格遵守使用國家和地區的各项電氣安全規定。
- 請斷開電源後，進行拆裝操作，勿帶電操作。
- 如果設備工作不正常，請聯繫供應商或本公司，勿以任何方式拆卸或更改設備。對未經認可的維修或更改所導致的問題，本公司不承擔責任。



注意

- 避免將產品安裝在表面振動或容易受到衝擊的地方，避免損壞產品。
- 請勿將產品安裝在可能淋到雨或潮濕的地方。
- 產品應在遠離磁場干擾的地點使用。
- 請勿在易爆環境中操作。
- 機器使用後，焊咀溫度高，極易灼傷，可能引起危險事故。
- 切勿用手柄敲擊工作臺以清除焊劑殘餘，此舉可能嚴重損壞手柄。
- 在不使用產品的情況下，儘量關閉電源來延長使用壽命。
- 機器長時間不使用時，請拔掉電源線。

2. 產品概述

此款鑷子烙鐵採用雙發熱芯，兩個烙鐵頭同時發熱，溫度可調，針對貼片電阻，貼片電容，中小型 SMD 元件焊接和返工的最佳快速解決方案，可以有效的管控對周邊器件的熱輻射影響。

3. 產品特點

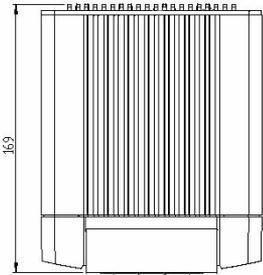
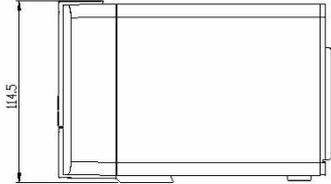
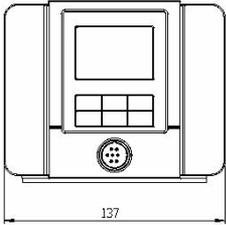
- 仿形鑷子特點設計，精緻輕巧，取放器件精准快速。
- 防靜電設計，液晶顯示，數位化溫度校準。
- 雙發熱芯同時加熱，獨立控溫。
- 直接加熱貼片器件引腳，對周邊器件無熱擴散現象。
- 適合安全快速拆除 SMD 電阻電容。

4. 產品規格

產品型號	S6
顯示類型	LCD
功率	100W
工作電壓	AC 110V/220V
溫度範圍	100°C ~ 450°C / 212°F ~ 842°F
溫度穩定度	±2°C (靜止空氣, 沒有負載)
環境溫度	0~40°C
焊咀對地電勢	<2mV
焊咀對地電阻	<2 Ω
尺寸(L*W*H)	137*169*114.5mm
重量	約 1.5 kg

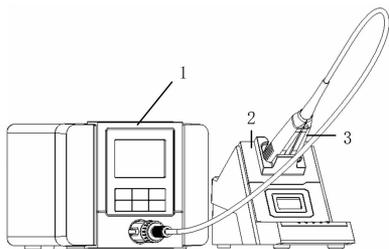
5. 功能說明

5.1. 外形尺寸



單位：mm

5. 2. 部件說明

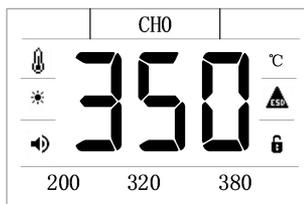


序號	部件說明
1	主機
2	烙鐵架
3	手柄

5. 3. 按鍵說明

部件	功能說明
1/2/3 鍵	<ol style="list-style-type: none">1. 在主介面單擊，進行 CH1, CH2, CH3 切換2. 在主介面，同時按 2 和 3 鍵，進入菜單設置介面；同時按 1 和 3 鍵，進入溫度校準介面3. 在菜單設置介面，按 1 鍵，翻頁，按 2 鍵保存，按 3 鍵返回
+	<ol style="list-style-type: none">1. 主介面，溫度上升鍵2. 設置介面，向下翻頁
-	<ol style="list-style-type: none">1. 主介面，溫度下降鍵2. 設置介面，向上翻頁

5. 4. 主介面功能說明



符號	說明	符號	說明
CHO	臨時通道		黑色防靜電關閉紅色防靜電報警
	加熱狀態指示	°C/°F	攝氏/華氏切換
1 2 3	1. 表示在升溫狀態； 2. 表示達到設定溫度； 3. 表示在降溫狀態；		溫度設置狀態
	蜂鳴器開啟		蜂鳴器關閉
	未設置密碼		設置密碼

6. 烙鐵架和海綿的使用

- 1) 將清潔海綿先浸濕再擠幹。
- 2) 將海綿放置到烙鐵架底座凹槽中。
- 3) 在使用過程中，如海綿變幹，應適量地加水。

7. 連接

- 1) 將手柄一頭的七芯插頭插入主機面板上的七芯插座中（注意插頭的插入位置），將手柄放置在烙鐵架中。
- 2) 將焊臺電源插頭插入到電源插座中。
- 3) 將接地線一端插入焊臺的接地插孔中，一端連接到防靜電地。

8. 開關機

開關機：可分成硬開關機和軟開關機。

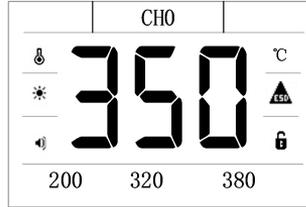
- 1) 硬開關機：主機背部電源開關可以實現硬開關機。
- 2) 軟開關機：在電源開關通電後，可通過長按 POWER 鍵 2 秒實現開機或關機。

9. 溫度設定

 **注意：**1. 設定焊臺溫度時，要確定焊臺溫度在可調整狀態。

2. 輸入密碼正確，或原始密碼 “000000”。

共有 3 個通道，短按主機上的 1、2、3 鍵分別快速選擇通道 1~3 對應的存儲溫度。通過“+”“-”鍵改變當前溫度值，但不會覆蓋 3 個溫度通道的存儲溫度。



短按1選擇通道1 短按2擇通道2 短按3選擇通道3



短按“+”鍵，溫度上升1℃， 短按“-”鍵，溫度下降1℃，
長按“+”鍵，則溫度快速上升 長按“-”鍵，則溫度快速下降

10. 菜單設置

進入菜單設置介面

同時長按 2 和 3 鍵，進入菜單設置主介面。

SET	
通道溫度	通道1: 200℃
單位設置	通道2: 320℃
休眠設置	通道3: 380℃
關機設置	
報警上限	
>>>	確認 返回

10.1. 通道溫度設置

- 1) 按 2 鍵 進入“通道溫度”選擇介面。
- 2) 按 1 鍵選擇通道 1~3 ，按“+”或“-”改變數值。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。

設置	
通道溫度	通道1: 200℃
單位設置	通道2: 320℃
休眠設置	通道3: 380℃
關機設置	
報警上限	
>>>	確認 返回

⇔

設置	
通道溫度	通道1: 220℃
單位設置	通道2: 320℃
休眠設置	通道3: 380℃
關機設置	
報警上限	
>>>	確認 返回

10. 2. 單位設置

- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵，選擇 “單位設置”。
- 2) 按 2 鍵進入溫度單位選擇介面，按 1 鍵選擇攝氏 °C 或華氏 °F。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。



10. 3. 休眠設置

- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵選擇 “休眠設置”。
- 2) 按 2 鍵進入休眠設置選擇介面，按 1 鍵選擇開或關，選擇開後，再按 “+” 或 “-” 設置時間，時間設置範圍：05 秒~99 分。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。



注：休眠後，按主機上除 POWER 鍵以外的任意按鍵可喚醒休眠。
如不喚醒，到達關機時間後自動關機。

10. 4. 關機設置

- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵選擇 “關機設置”。
- 2) 按 2 鍵進入關機設置介面，按 1 鍵選擇開啟關機設置或關閉關機設置功能，選擇開啟後，可以按 “+” 或 “-” 鍵關機時間，時間設置範圍：1~240 分鐘。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。



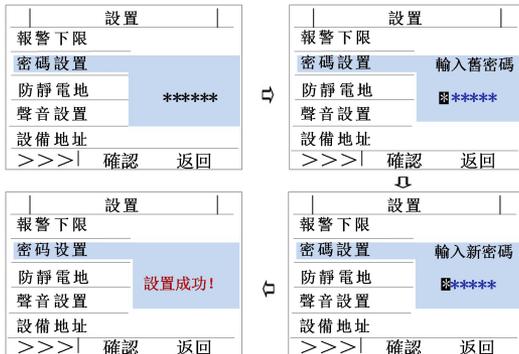
10.5. 報警上下限設置

- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵選擇 “報警上限” 或 “報警下限”。
- 2) 按 2 鍵 進入報警上下限選擇介面，按 1 鍵選擇開啟溫度超標報警功能或不報警。報警上下限的溫度設置範圍為：2~99℃。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。



10.6. 密碼設置

- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵選擇 “密碼設置”。
- 2) 按 2 鍵進入密碼輸入設置介面，輸入舊密碼 000000（原始密碼）後，按 2 鍵進入輸入新密碼介面。按 “+” 或 “-” 鍵，選擇數值（0~9），按 1 改變數位。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。



注意：設置密碼後，各通道溫度值將不能修改，再次進入菜單設置介面時需輸入正確的新密碼才能進入。

10.7. 防靜電地設置

- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵選擇 “防靜電地”。
- 2) 按 2 鍵進入防靜電地設置介面，按 1 鍵選擇打開防靜電地或關閉防靜電地功能。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。

設置	
報警下限	
密碼設置	
防靜電地	<input checked="" type="checkbox"/> 開 <input type="checkbox"/> 關
聲音設置	
設備地址	
>>>	確認 返回

注意：當選擇 ON 時，設備後面的接地孔必須與防靜電地相連，否則，報警提示（主介面上的 ESD 顯示為紅色）。

10.8. 聲音設置

- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵選擇 “聲音設置”。
- 2) 按 2 鍵進入聲音設置介面，按 1 鍵選擇開啟按鍵音或關閉按鍵音功能。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。

設置	
報警下限	
密碼設置	
防靜電地	
聲音設置	<input checked="" type="checkbox"/> 開 <input type="checkbox"/> 關
設備地址	
>>>	確認 返回

10. 9. 設備地址

- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵，選中 “地址設置”。
- 2) 按 2 鍵，通過 “+” 或 “-” 鍵選擇地址，地址範圍:001~255。
- 3) 按 2 鍵確認，按 3 鍵返回主介面。

設置	
報警下限	
密碼設置	
防靜電地	
聲音設置	
設備地址	001
>>>	確認 返回

10. 10. 語言設置

- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵選擇 “語言設置”。
- 2) 按 2 鍵進入語言選擇介面，按 1 鍵進行中/英文切換。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。

設置	
語言設置	<input checked="" type="checkbox"/> 中文
	<input type="checkbox"/> English
>>>	確認 返回

11. 溫度校準

每當更換焊咀，建議重新校準焊咀溫度。

用溫度測試儀進行校準。

- 1) 根據需求設置焊臺溫度。
- 2) 待溫度穩定時，用溫度測試儀測量焊咀溫度，並記下讀數值。
- 3) 同時長按 1 鍵和 3 鍵，焊臺進入溫度校準狀態，螢幕顯示溫度數值閃爍，“+”或“-”鍵改變數值大小，使之與溫度測試儀讀數一致，按 2 鍵確認，顯示“校準成功”，返回主介面。



- * 建議使用 191/192 溫度測試儀測量焊咀溫度。
- * 如密碼鎖定，則不能校準溫度，必須輸入正確密碼才可進行操作。

12. 焊咀維護保養

- 1) 新的焊咀第一次使用時，設置 250~280℃ 給焊咀加錫保護。
- 2) 根據焊點大小，選擇合適的焊咀尺寸。
- 3) 為了防止焊咀氧化，放回烙鐵架之前應鍍一層新鮮的焊錫。
- 4) 避免焊咀快速降溫，清潔海綿不宜有太多水份。使用未浸潤的清
潔海綿，會使焊咀受損，從而導致不上錫。
- 5) 焊咀使用不當氧化後，不要通過打磨的方式來清潔表面鍍層，請
使用金屬幼絲或復活膏在 250~280℃ 清潔焊咀。
- 6) 焊接時勿將重力施加在焊咀上並避免往同一處上錫使用。
- 7) 儘量使用低溫焊接，一般焊接溫度控制在 320~380℃，如果需要
設置高溫才能焊接，請分析焊臺和焊咀的選擇是否匹配，然後進行焊
接。

13. 選擇合適的焊咀

- 1) 正確選擇焊咀的尺寸和形狀非常重要，合適的焊咀能提高效率以
及增加焊咀的耐用程度。
- 2) 焊咀的大小和熱容量有直接關係，進行連續焊接時，使用越大的
焊咀，溫度跌幅越小。此外，因為大焊咀的熱容量更高，焊接時能夠
使用比較低的溫度，焊咀就不易氧化，相對延長了使用壽命。
- 3) 一般來說，焊咀尺寸的選擇以不影響鄰近元器件為標準。選擇能
夠與焊點充分接觸的幾何尺寸，能提高焊接效率。



14. 故障說明

序號	顯示故障	故障說明
1	感測器開路	更換感測器
2	手柄類型錯誤	更換配套的手柄
3	沒插手柄	1. 插入手柄 2. 檢查手柄是否已經完全插入
4	發熱芯開路	更換發熱芯
5	發熱芯短路	更換發熱芯

15. 焊咀型號列表

