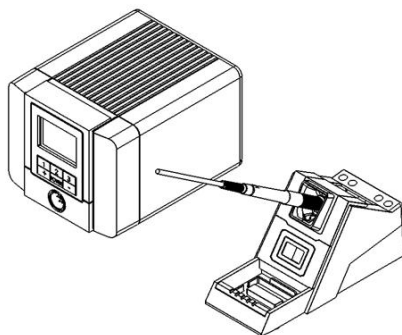




# VECTECH S8 智能無鉛焊臺

## 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.....	2
3. 產品特點.....	2
4. 產品規格.....	3
5. 功能說明.....	4
5.1. 外形尺寸.....	4
5.2. 部件說明.....	4
5.3. 按鍵說明.....	5
5.4. 主介面功能說明.....	6
6. 烙鐵架和海綿的使用.....	7
7. 連接.....	7
8. 開關機.....	7
9. 溫度設定.....	7
10. 菜單設置.....	8
10.1. 通道溫度設置.....	8
10.2. 溫度單位設置.....	9
10.3. 休眠設置.....	9
10.4. 關機設置.....	10
10.5. 顯示介面.....	10
10.6. 報警上下限設置.....	11
10.7. 密碼設置.....	11
10.8. 防靜電地設置.....	12
10.9. 焊接提示.....	12
10.10. 聲音設置.....	13
10.11. 模式選擇.....	13

10.12. 語言設置.....	14
10.13. 焊咀選擇.....	14
11. 溫度校準.....	15
12. 焊咀維護保養.....	16
13. 選擇合適的焊咀.....	16
14. 故障說明.....	17

# 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

此款焊臺為智能精密焊臺。焊臺採用 LCD 液晶顯示，機械按鍵，使用更舒適。溫度感應準確靈敏，加熱及回溫速度極快，精緻小巧型手柄焊咀。

## 3. 產品特點

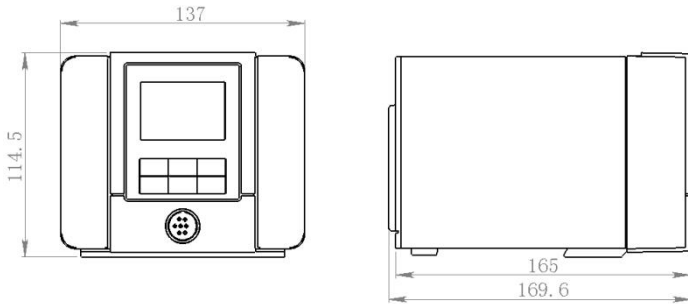
- 可以預設三個通道的工藝參數，更實用。
- 可以攝氏、華氏轉換。
- 防靜電設計，並具有 ESD 檢測功能。
- 電阻式發熱芯，一體插拔式烙鐵頭。
- 極速升溫 從室溫升到 300°C, 約 3S 。
- 數字曲線兩種介面選擇。
- 溫度達到設定值後，有振動提示。

## 4. 產品規格

產品型號	S8
顯示類型	LCD 液晶
功率	150W (Max)
工作電壓	110V/220V AC
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)	169.6*137*114.5mm
重量	約 2.9 Kg

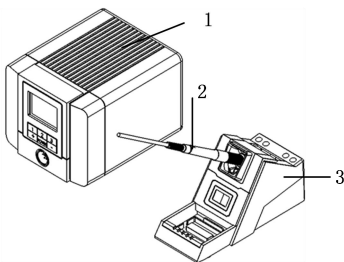
## 5. 功能說明

### 5.1. 外形尺寸



單位：mm

### 5.2. 部件說明



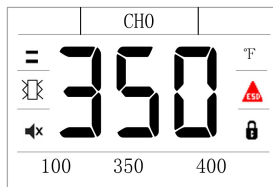
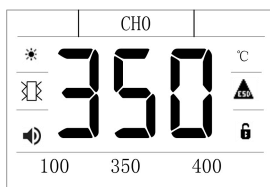
序號	部件說明
1	主機
2	手柄
3	烙鐵架



### 5. 3. 按鍵說明

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

## 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	1. 表示在升溫狀態；		藍色：焊接提示打開 紅色：手柄馬達振動狀態 黑色：焊接提示關閉
2	2. 表示達到設定溫度；		
3	3. 表示在降溫狀態；		
	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。

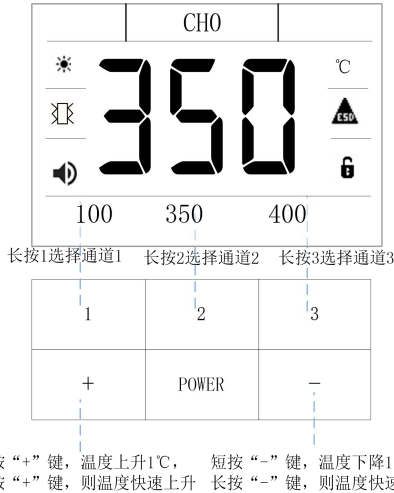
- 1) 硬開關機：主機背部電源開關可以實現硬開關機。
- 2) 軟開關機：在電源開關通電後，可通過長按 POWER 鍵 2 秒實現開機或關機。

## 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，或密碼為原始密碼“000000”。

共有 3 個通道，長按主機上的 1、2、3 鍵分別選擇通道 1~3。通道 1，通道 2，通道 3 的溫度分別是 100℃，350℃，400℃，可在這介面上，通過“+”“-”鍵改變溫度值，溫度範圍 100~450℃。



## 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。

設置	
▶ 通道溫度	通道1: 100℃
• 溫度單位	通道2: 350℃
• 休眠設置	通道3: 400℃
• 關機設置	
• 顯示介面	
>>>  ENTER   BACK	

### 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	
溫度單位	通道1: 100℃
休眠設置	通道2: 350℃
關機設置	通道3: 400℃
顯示介面	
>>>	ENTER   BACK

設置	
通道溫度	
溫度單位	通道1: 100℃
休眠設置	通道2: 350℃
關機設置	通道3: 400℃
顯示介面	
1/2/3	STORE   BACK

設置	
通道溫度	
溫度單位	通道1: 105℃
休眠設置	通道2: 350℃
關機設置	通道3: 400℃
顯示介面	
1/2/3	STORE   BACK

## 10.2. 溫度單位設置

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

設置	
通道溫度	
溫度單位	<input checked="" type="checkbox"/> °C <input type="checkbox"/> °F
休眠設置	
關機設置	
顯示介面	
>>>	ENTER   BACK

設置	
通道溫度	
溫度單位	<input type="checkbox"/> °C <input checked="" type="checkbox"/> °F
休眠設置	
關機設置	
顯示介面	
°C/°F	STORE   BACK

## 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。出廠設置：1分。
- 3) 按2鍵保存，按3鍵返回主介面。

設置	
通道溫度	
溫度單位	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
休眠設置	時間: 05 S
關機設置	
顯示介面	
>>>	ENTER   BACK

設置	
通道溫度	
溫度單位	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
休眠設置	時間: 05 S
關機設置	
顯示介面	
ON/OFF	STORE   BACK

## 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“-” 鍵設置時間，時間設置範圍：001M~240M。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。

設置	設置
通道溫度	通道溫度
溫度單位	溫度單位
休眠設置 <input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF	休眠設置 <input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
關機設置 時間：001M	關機設置 時間：005M
顯示介面	顯示介面
>>> ENTER BACK	ON/OFF STORE BACK

## 10. 5. 顯示介面

- 1) 按“1 或+或-” 鍵選擇顯示介面。
- 2) 按 2 鍵 進入顯示介面，按 1 鍵選擇標準數字和即時曲線。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。

設置	設置	
通道溫度	通道溫度	
溫度單位 <input checked="" type="checkbox"/> 標準數字	溫度單位 <input type="checkbox"/> 標準數字	
休眠設置	休眠設置	
關機設置 <input type="checkbox"/> 即時曲線	關機設置 <input checked="" type="checkbox"/> 即時曲線	
顯示介面	顯示介面	
>>> ENTER BACK	N/C STORE BACK	

說明：紅色曲線代表溫度，藍色曲線代表功率。

## 10.6. 報警上下限設置

- 1) 按“1 或+或-”鍵選擇報警上下限。
- 2) 按 2 鍵進入報警上下限設置介面，按 1 鍵選擇 ON 開放溫度報警功能或 OFF 不報警，可以按“+”或“-”鍵設置報警溫度。報警溫度上下限的設置範圍為：2~99℃。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。

設置	
報警上限	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
報警下限	溫度：20℃
密碼設置	
防靜電地	
焊接提示	
>>>	ENTER   BACK

設置	
報警上限	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
報警下限	溫度：20℃
密碼設置	
防靜電地	
焊接顯示	
ON/OFF	STORE   BACK

## 10.7. 密碼設置

- 1) 按“1 或+或-”鍵選擇密碼。
- 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。

設置	
報警上限	輸入舊密碼
報警下限	
密碼設置	000000
防靜電地	
焊接提示	
>>>	STORE   BACK

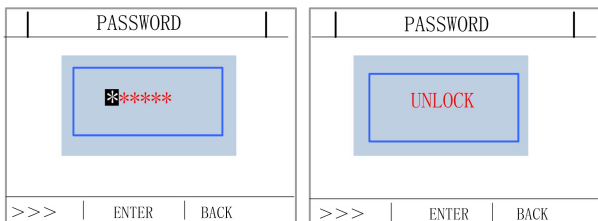
  

設置	
報警上限	輸入舊密碼
報警下限	
密碼設置	000000
防靜電地	
焊接顯示	
>>>	STORE   BACK

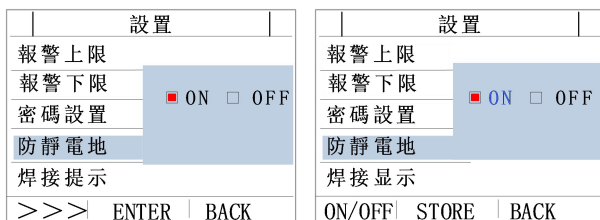
設置	
報警上限	
報警下限	
密碼設置	OK
防靜電地	
焊接顯示	
>>>	STORE   BACK

注：密碼設置後，重新進入菜單設置介面，需要輸入新密碼。



## 10.8. 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 ON 打開防靜電地或 OFF 關閉防靜電地功能。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。



## 10.9. 焊接提示

- 1) 按“1 或+或-”鍵選擇焊接提示。
- 2) 按 2 鍵進入焊接顯示功能設置介面，按 1 鍵選擇 ON 打開焊接顯示或 OFF 關閉焊接顯示功能。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。



設置	
報警上限	
報警下限	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
密碼設置	
防靜電地	
焊接提示	
>>>	ENTER   BACK

設置	
報警上限	
報警下限	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
密碼設置	
防靜電地	
焊接顯示	
ON/OFF	STORE   BACK

## 10. 10. 聲音設置

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

設置	
聲音設置	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
模式選擇	
語言設置	
焊咀選擇	
>>>	ENTER   BACK

設置	
聲音設置	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
模式選擇	
語言設置	
焊咀選擇	
ON/OFF	STOER   BACK

## 10. 11. 模式選擇

- 1) 按“1 或+或-”鍵到模式選擇。
- 2) 按 2 鍵進入模式選擇介面，按 1 鍵選擇安全模式或快速模式。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。

設置	
聲音設置	<input checked="" type="checkbox"/> 安全 <input type="checkbox"/> 快速
模式選擇	
語言設置	
焊咀選擇	
>>>	ENTER   BACK

設置	
聲音設置	<input checked="" type="checkbox"/> 安全 <input type="checkbox"/> 快速
模式選擇	
語言設置	
焊咀選擇	
ON/OFF	STOER   BACK

說明：安全模式開機確認後加熱。快速模式開機即加熱。

## 10. 12. 語言設置

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

設置	
聲音設置	<input checked="" type="checkbox"/> 中文繁體
模式選擇	
語言設置	<input type="checkbox"/> 英文
焊咀選擇	
>>>	ENTER   BACK

設置	
聲音設置	<input checked="" type="checkbox"/> 中文繁體
模式選擇	
語言設置	<input type="checkbox"/> 英文
焊咀選擇	
C/E	STOER   BACK

## 10. 13. 焊咀選擇

- 1) 按 1 鍵現在焊咀選擇。
- 2) 按 2 鍵進入焊咀選擇介面，按 1 鍵進行焊咀類型切換。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。

設置	
聲音設置	<input checked="" type="checkbox"/> TSS08M
模式選擇	
語言設置	<input type="checkbox"/> TSS08S
焊咀選擇	
>>>   ENTER   BACK	

設置	
聲音設置	<input checked="" type="checkbox"/> TSS08M
模式選擇	
語言設置	<input type="checkbox"/> TSS08S
焊咀選擇	
>>>   STOER   BACK	

## 11. 溫度校準

每當更換焊咀，都要重新校準焊咀溫度。

用焊咀溫度測試儀進行校準

- 1) 設定焊臺某一溫度數值如 350℃。
- 2) 待溫度穩定到設定的溫度 350℃時，用烙鐵溫度測試儀測量焊咀溫度，並記下讀數值例如 355℃。
- 3) 同時長按“1”鍵和“3”鍵，焊臺進入溫度校準狀態，螢幕顯示溫度數值變紅，按“+”或“-”鍵改變數值大小，數值調整到焊咀的實際溫度，例如步驟 2 中測量的 355℃，按 2(ENTER)鍵確認，校準成功，顯示“OK”，自動返回主介面。

CAL	
355 °C	
ENTER   BACK	

CAL	
OK	
ENTER   BACK	

- \* 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。



## 15. 故障說明

序號	顯示故障	故障說明
1	發熱芯異常	發熱芯損壞，更新發熱芯。
2	沒插手柄	插入配套手柄。
3	手柄通訊異常	手柄內部電路異常，觀察手柄是否接觸不良，重新上電，上述操作無果，更換手柄。
4	手柄類型錯誤	插入配套手柄。
5	感測器異常	發熱芯未插入或位置錯誤，斷電重新插入



## 產品保修

(一) 本產品自購買之日計算保修期，保修期內，正常使用本產品而發生的故障，可根據此保修卡條款的內容，出示保修卡原件在指定的授權維修公司（或本公司）享受免費服務。請用戶保留購買憑證及此保修卡，並在維修時一併出示。

(二) 在保修期內，以下情況將實施有償維修服務：

- a. 不能出示有效保修卡或有效憑證；
- b. 購買產品日期、銷售單位名稱等專案未完整填寫或塗改保修卡；
- c. 由於未按照使用說明書中所寫的使用方法和注意事項操作，而造成的損壞；
- d. 未經廠家授權而對產品進行拆卸、修理、改裝，造成的損壞；
- e. 易損、易耗品。

(三) 保修卡各項目需由代理商或用戶直接完整填寫清楚，以取得 12 個月保修期。

(四) 本保修卡請妥善保管，遺失不補。

### 產品保修卡

產品名稱： \_\_\_\_\_

產品型號： \_\_\_\_\_

出廠編號： \_\_\_\_\_

購貨日期： \_\_\_\_\_

### 用戶保修檔案卡

產品名稱： \_\_\_\_\_

產品型號： \_\_\_\_\_

出廠編號： \_\_\_\_\_

購貨日期： \_\_\_\_\_

通信地址： \_\_\_\_\_

郵 編： \_\_\_\_\_

聯繫電話： \_\_\_\_\_

聯 繫 人： \_\_\_\_\_

