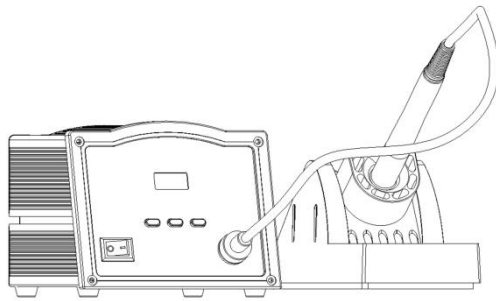


# 智能無鉛焊臺

## 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.....	5
5.3. 按鍵說明.....	6
6. 烙鐵架和海綿的使用.....	7
7. 連接.....	7
8. 溫度設定.....	7
9. 休眠與喚醒.....	8
9.1. 休眠.....	8
9.2. 喚醒.....	8
10. 密碼設置.....	8
11. 工作模式設定.....	10
12. 溫度校準.....	12
13. 焊咀維護保養.....	13
14. 選擇合適的焊咀.....	14
15. 發熱芯更換說明.....	15
15.1. 拆發熱芯步驟.....	15
15.2. 更換發熱芯步驟.....	15
16. 故障說明.....	17
17. 焊咀型號列表.....	18



# 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

此款焊臺採用高頻渦流發熱原理設計，烙鐵頭快速升溫，感測器控溫，溫度精準；發熱芯、焊咀分體式設計，使用成本低；採用數碼管顯示，清晰直觀；智能功率設計，覆蓋範圍廣，廣泛用於電子製造行業的錫焊作業場景。

## 3. 產品特點

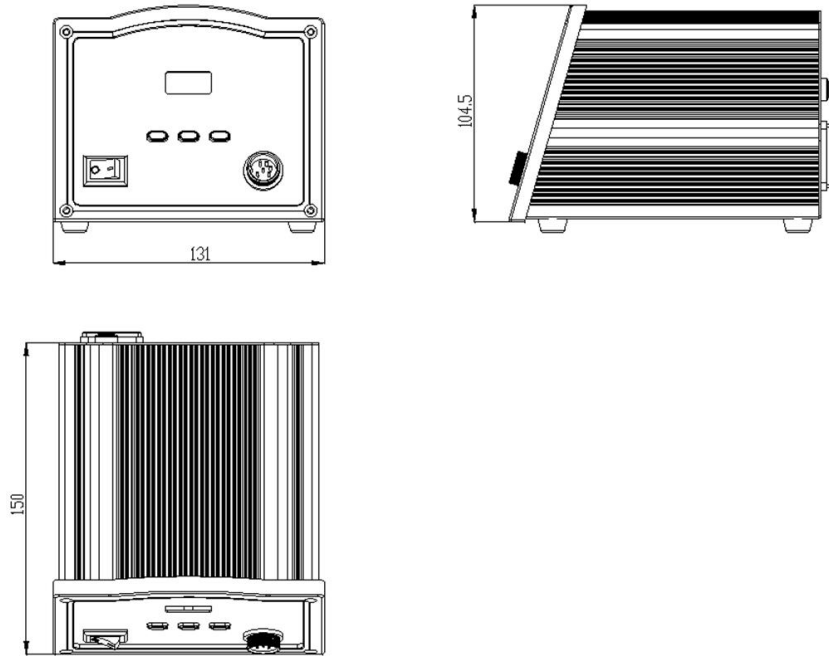
- 高頻渦流加熱，感測器前置設計。
- 微電腦控制，升溫及回溫速度快，真正實現無鉛焊接。
- 內置智能溫度補償系統，溫度精確穩定。
- 數字式溫度校準，維護更方便。
- 發熱芯、感測器、焊咀分體式設計，耗材成本低。

## 4. 產品規格

顯示類型	數碼管
工作電壓	AC 110V/220V
功率	90W
溫度設定範圍	50~600°C
溫度穩定度	±2°C（靜止空氣沒有負載）
最高環境溫度	40°C
焊咀對地電勢	<2mV
焊咀對地電阻	<2Ω
尺寸(L*W*H)	131*150*104.5mm
重量	約 3.2kg

## 5. 功能說明

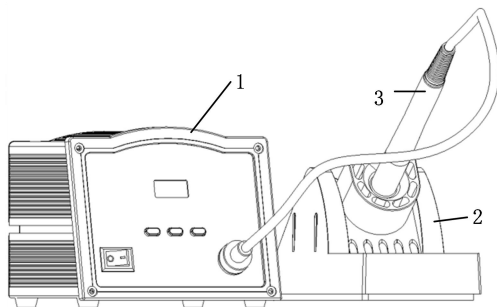
### 5.1. 外形尺寸



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

序號	符號	按鍵說明
1	▲	升溫，在工作狀態，單擊此鍵，溫度上升 1℃，長按此鍵，溫度快速上升
2	▼	降溫，在工作狀態，單擊此鍵，溫度下降 1℃，長按此鍵，溫度快速下降
3	▲和▼	工作狀態，同時長按▲和▼2 秒，可進行提示聲開啟關閉
4	*和▲和▼	工作狀態，同時按▲和▼和*鍵，進入溫度校準介面


## 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) 將手柄一頭的六芯插頭插入主機面板上的六芯插座中（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. 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. 輸入正確密碼，或原始密碼 “000”。

**升溫：** 單擊 “▲” 鍵，溫度上升 1 °C，窗口顯示設定溫度。長按 “▲” 鍵，設定溫度快速上升。

**降溫：** 單擊 “▼” 鍵，設定溫度下降 1 °C，窗口顯示設定溫度，長按 “▼” 鍵，設定溫度時快速下降。

## 9. 休眠與喚醒

### 9.1. 休眠

- 1) 如果休眠及工作模式已選定好，烙鐵 20 分鐘不使用且顯示 ，表示機器進入休眠狀態。
- 2) 當焊臺進入休眠模式，焊咀溫度將降至 200°C（如果設定的工作溫度大於等於 200°C）或 50°C（如果工作溫度低於 200°C），並保持這溫度直到焊臺恢復工作。


### 9.2. 喚醒

- 1) 關閉焊臺電源開關，再開電源開關。
- 2) 單擊任何一個鍵（除 POWER 按鍵）。
- 3) 從烙鐵架上拿起手柄，焊臺恢復正常工作。


## 10. 密碼設置

初始密碼為“000”，在此狀態下，可以設置溫度。如果需要限制參數調整，必須修改密碼。

### 進入密碼設定模式


- 1) 關閉電源開關，同時按下“▲”和“▼”鍵，然後打開電源開關。
- 2) 長按“▲”和“▼”鍵不放，直到顯示 。
- 3) 輸入正確的密碼後，進入密碼設置。

### 輸入原密碼



- 1) 窗口顯示  並且最左邊的百位閃爍，此時百位數字可調整（即可輸入原密碼）。


2) 輸入原密碼：按“▲”或“▼”鍵選擇百位數字，選定後按“\*”鍵確認；然後十位開始閃爍可設定，十位和個位數字的選定方法和百位數字一樣。選定個位數字後，單擊“\*”鍵確認。

3) 若輸入密碼錯誤：如果顯示窗口顯示當前輸入密碼值兩秒鐘後，焊臺進入正常工作狀態，這表示輸入密碼錯誤，溫度設定及參數設置將不能進行。


4) 若輸入密碼正確：如果顯示窗口顯示 ，表示輸入密碼正確，顯示約 4 秒鐘後，焊臺進入正常工作狀態，允許設定溫度。

### 新密碼設置



1) 當顯示窗口顯示 ，按“\*”鍵，並顯示 ，這表示焊臺進入新密碼輸入狀態，按“▲”或“▼”鍵，將改變顯示值。

2) 當三位數字選定後，按“\*”鍵，窗口顯示 ，須再次輸入新密碼，重複同樣的步驟。


3) 若前後兩次密碼輸入的數字相同，按“\*”鍵後，修改密碼成功，新密碼將被保存。

4) 若前後兩次密碼輸入的數字不相同，按“\*”鍵後，窗口顯示 ，必須重新輸入新密碼，直到最後兩次輸入的密碼值相同，修改密碼才會成功。

## 11. 工作模式設定

1) 當顯示窗口顯示  時, 同時按 “▲” 和 “▼” 鍵並顯示 , 這表示焊臺進入工作模式設置狀態, 按壓 “▲” 或 “▼” 鍵, 將改變顯示值。

2) 選定工作模式後, 按 “\*” 鍵, 則選定的工作模式被保存。顯示數字意義見下列 “工作模式表”。注: “X” 代表原工作模式數字。

 警告: 進行高溫作業, 會導致發熱體及焊咀嚴重氧化、受損, 縮短使用壽命, 因此請慎重選擇, 盡可能使用低溫作業。

## 工作模式表

工作模式	適用手柄類型	可調整溫度範圍	適用於高周波主機類型	備註
0	電磁烙鐵	200°C-420°C	60W 主機	有休眠及自動關機
1	電磁烙鐵	200°C-420°C	90W 主機	有休眠及自動關機
2	電磁烙鐵	200°C-420°C	60, 90W 主機	有休眠及自動關機
3	電磁烙鐵	50°C-600°C	90W 主機	有休眠及自動關機
4	電磁烙鐵	50°C-420°C	60W 主機	有休眠及自動關機
5	電磁烙鐵	50°C-420°C	90W 主機	有休眠及自動關機
6	電磁烙鐵	200°C-480°C	60W 主機	有休眠及自動關機
7	電磁烙鐵	200°C-480°C	90W 主機	有休眠及自動關機
0.	電磁烙鐵	200°C-420°C	60W 主機	無休眠及自動關機
1.	電磁烙鐵	200°C-420°C	90W 主機	無休眠及自動關機
2.	電磁烙鐵	200°C-420°C	60, 90W 主機	無休眠及自動關機
3.	電磁烙鐵	50°C-600°C	90W 主機	無休眠及自動關機
4.	電磁烙鐵	50°C-420°C	60W 主機	無休眠及自動關機
5.	電磁烙鐵	50°C-420°C	90W 主機	無休眠及自動關機
6.	電磁烙鐵	200°C-480°C	60W 主機	無休眠及自動關機
7.	電磁烙鐵	200°C-480°C	90W 主機	無休眠及自動關機

## 12. 溫度校準

每當更換焊咀，建議重新校準焊咀溫度。

- 1) 將機器設定 300℃，待溫度穩定時，用溫度測試儀測量焊咀的溫度，並記下讀數值。
- 2) 按下“\*”鍵不放，再同時按下“▲”和“▼”鍵，機器進入溫度校準模式。
- 3) 按“▲”或“▼”鍵進行數值選擇，輸入溫度測試儀的讀數值，輸入完畢，按“\*”鍵保存，烙鐵溫度校準完畢。
- 4) 若輸入的校準溫度數值不正確，焊臺會有校準保護功能：在輸入完校準溫度按“\*”鍵後，焊臺的顯示溫度又回到百位閃爍。此時請重新輸入數值。
- 5) 若溫度仍有誤差，則按以上步驟重複校準。

**\* 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。**

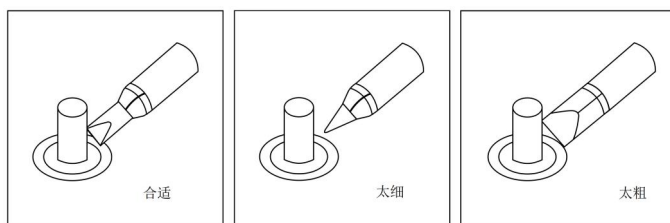


## 13. 焊咀維護保養

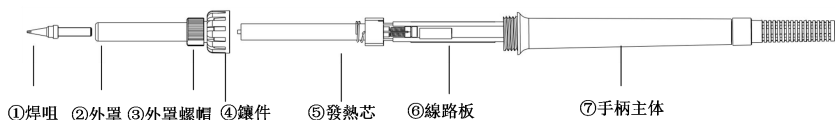
- 1) 新的焊咀第一次使用時，設置 250~280℃ 給焊咀加錫保護。
- 2) 根據焊點大小，選擇合適的焊咀尺寸。
- 3) 為了防止焊咀氧化，放回烙鐵架之前應鍍一層新鮮的焊錫。
- 4) 避免焊咀快速降溫，清潔海綿不宜有太多水份。使用未浸潤的清潔海綿，會使焊咀受損，從而導致不上錫。
- 5) 焊咀使用不當氧化後，不要通過打磨的方式來清潔表面鍍層，請使用金屬幼絲或復活膏在 250~280℃ 清潔焊咀。
- 6) 焊接時勿將重力施加在焊咀上並避免往同一處上錫使用。
- 7) 儘量使用低溫焊接，一般焊接溫度控制在 320~380℃，如果需要設置高溫才能焊接，請分析焊臺和焊咀的選擇是否匹配，然後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

## 14. 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. 發熱芯更換說明



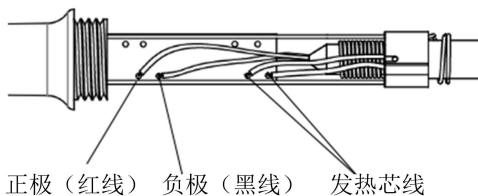
### 15. 1. 拆發熱芯步驟

- 1) 旋下②外罩和③外罩螺帽。
- 2) 拔出①焊咀。
- 3) 旋下④鑲件。
- 4) 拔出⑤發熱芯和⑥線路板。
- 5) 用烙鐵將⑤發熱芯焊接處拆開然後取下。

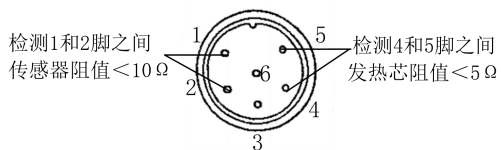
**△**注意：所有操作步驟都是在切斷電源、手柄冷卻狀態下進行。

### 15. 2. 更換發熱芯步驟

- 1) 將⑤發熱芯焊接到⑥線路板上，注意感測器正負極。
- 2) 將⑤發熱芯安裝入⑦手柄主體。
- 3) 將④鑲件旋到⑦手柄主體。
- 4) 將①焊咀安裝進⑤發熱芯。
- 5) 將②外罩和③外罩螺帽套在④鑲件上，並旋緊。



6) 更換發熱芯後，建議進行以下測量事項：



7) 發熱芯更換後，建議重新校準溫度（詳見溫度校準步驟）



注意：更換發熱芯請勿燙傷接線，焊線時間切勿過長。

## 16. 故障說明

序號	顯示故障	故障說明
1	S-E	感測器錯誤 如果是感測器或感測器電路的任何部分失靈時，則窗口顯示“S-E”，表示感測器可能損壞。
2	H-E	發熱芯錯誤 如果焊臺不能對烙鐵發熱體輸送電源，則窗口顯示“H-E”，表示發熱芯可能損壞。

# 17. 焊咀型號列表

