

VECTECH 963D

自動出錫焊接系統

Self-Feeder Soldering Station

使

用

手

冊

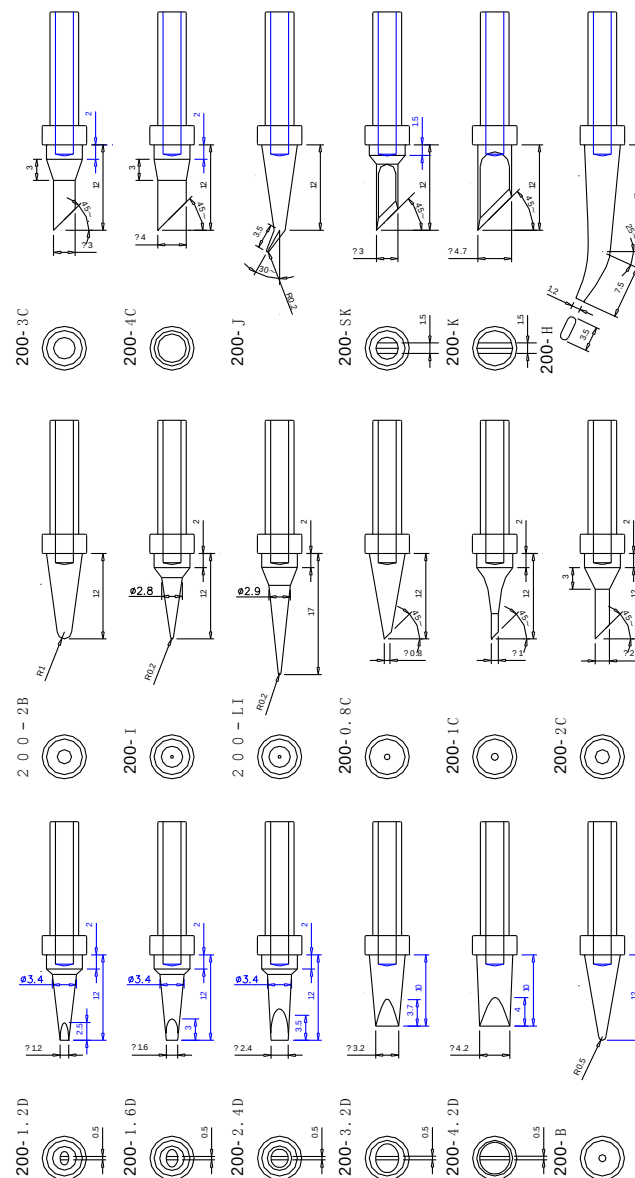
感謝您購買此款自動出錫無鉛焊接系統。使用前請仔細閱讀本說明書，
閱讀後請妥為保管，以便日後查閱。



警告

- 本產品所使用的電源電壓要和機器標牌上的電壓值一致。
- 本產品應放置在室內使用。
- 由於存在燙傷的危險，所以更換烙鐵頭時，應關閉電源，待其冷卻至室溫，再更換烙鐵頭。
- 切勿觸及烙鐵頭附近的金屬部份。
- 切勿使用烙鐵頭進行焊接以外的工作。
- 切勿將烙鐵敲擊工作臺以清除焊劑殘餘，此舉可能嚴重震損烙鐵。
- 焊接時會冒煙，工廠應有良好的通風設施。
- 使用烙鐵時，不可作任何可能傷害身體或損壞物體的妄動。
- 本產品使用三線接地插頭，必須插入三孔接地插座內，不要更改插頭。

烙铁头



10	出錫導管組件 (0.8m) ø0.6mm	
11	出錫導管組件 (0.8m) ø0.8mm	
12	出錫導管組件 (0.8m) ø1.0mm	
13	出錫導管組件 (0.8m) ø1.2mm	
14	出錫導管組件 (0.8m) ø1.4mm	
15	出錫導管組件 (0.8m) ø1.6mm	
16	引導管組合 ø0.6mm	用於烙鐵頭上部出錫
17	引導管組合 ø0.8mm	用於烙鐵頭上部出錫
18	引導管組合 ø1.0mm	用於烙鐵頭上部出錫
19	引導管組合 ø1.2mm	用於烙鐵頭上部出錫
20	引導管組合 ø1.4mm	用於烙鐵頭上部出錫
21	引導管組合 ø1.6mm	用於烙鐵頭上部出錫
22	引導管組合 ø0.6mm	用於烙鐵頭下部出錫
23	引導管組合 ø0.8mm	用於烙鐵頭下部出錫
24	引導管組合 ø1.0mm	用於烙鐵頭下部出錫
25	引導管組合 ø1.2mm	用於烙鐵頭下部出錫
26	引導管組合 ø1.4mm	用於烙鐵頭下部出錫
27	引導管組合 ø1.6mm	用於烙鐵頭下部出錫
28	出錫管裝置(0.46m) ø0.6mm	
29	出錫管裝置(0.46m) ø0.8mm	
30	出錫管裝置(0.46m) ø1.0mm	
31	出錫管裝置(0.46m) ø1.2mm	
32	出錫管裝置(0.46m) ø1.4mm	
33	出錫管裝置(0.46m) ø1.6mm	
34	出錫管裝置(0.8m) ø0.6mm	
35	出錫管裝置(0.8m) ø0.8mm	
36	出錫管裝置(0.8m) ø1.0mm	
37	出錫管裝置(0.8m) ø1.2mm	
38	出錫管裝置(0.8m) ø1.4mm	
39	出錫管裝置(0.8m) ø1.6mm	

一、概述

本品為全自動出錫無鉛焊接裝置。微電腦顯示、按鍵式調溫並設有自動休眠功能，採用數位式溫度校準，操作方便、快捷。本品採用步進電機，出錫精確且可靈活控制。送錫速度、時間、回錫量均可調節且穩定，達到理想焊接效果，工作效率顯著提高。單手操作，焊接簡單容易，組合結構優化，無須配合焊台，只需配合烙鐵手柄即可工作。所配烙鐵採用高周波發熱，加熱及回溫速度迅捷，實現無鉛焊接。

二、規格

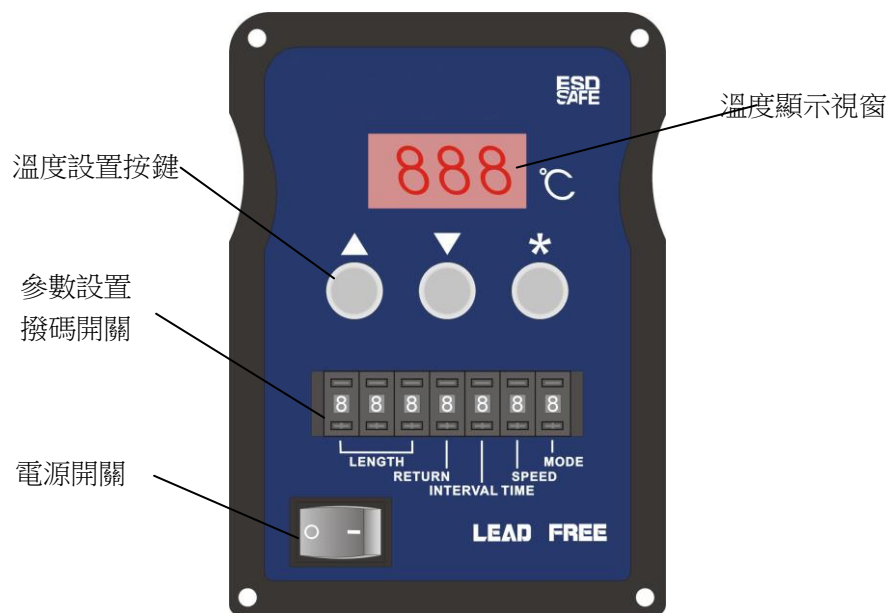
發熱體工作電壓	36V/400KHz
整機最大功耗	90W
烙鐵溫度	200℃～480℃
溫度穩定	±2℃
烙鐵頭漏電壓	< 2mV
對地電阻	< 2Ω
電機	步進電機
出錫速度	約 2.7mm/s~27mm/s (36°/s ~ 360°/s)
出錫量	0~150mm
出錫間隔時間	0~2.7s
回錫時間	0~0.9s (約 0~25mm 固定速度：360°/s)
出錫模式	自動 (1~9) /手動 (0)
錫線直徑	0.5、0.6、0.8、1.0、1.2、1.4、1.6 (mm)
可用焊錫量	最大 1KG 卷軸

三、特點

- * 烙鐵採用高周波發熱，K 型感測器控溫，升溫及回溫速度極快，實現無鉛焊接。可配用多款長壽命烙鐵頭，使用方便。
- * 微電腦顯示，按鍵式調溫、數位式溫度校準並設有自動休眠功能。

- * 全自動與手動送錫模式可供選擇，且出錫次數可設置。
- * 出錫速度、出錫量、出錫間隔時間均可調，且設有可調的回錫功能，以減少焊錫的浪費。
- * 可配置兩種出錫軟管，使用更容易、方便。
長軟管適合活動式焊接帶有手動出錫開關；短軟管適合固定式焊接
- * 可配置腳踏出錫開關及手動出錫開關
- * 也可單獨作為無鉛烙鐵使用
- * 防靜電設計，能避免敏感電子零件因靜電而受損壞。

四、面板圖示



五、組合情況

- * 根據焊點的情況選用適當型號的烙鐵頭
- * 調節錫線直徑環（根據錫線直徑選配）

十七、更換部件

可自行更換的一般為易耗的部件。

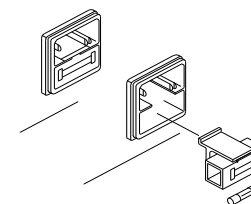
1、更換烙鐵頭

反時針方向旋開烙鐵頭的金屬鎖緊螺帽，取出外罩與烙鐵頭，將新的烙鐵頭裝入發熱元件上，旋上鎖緊螺帽。

注意：烙鐵頭應在冷卻時進行更換，以免燙傷。

2、更換保險絲

- 1) 從電源座上拔出電源插頭。
- 2) 取下保險絲蓋板。
- 3) 取出損壞的保險絲，換上新的。
- 4) 裝上保險絲蓋板。



十八、可替換部件

序號	部件名稱	說明
1	腳踏開關	
2	發熱元件（90W）	
3	烙鐵手柄組件（90W）	
4	出錫導管組件（0.46m） $\varnothing 0.6\text{mm}$	
5	出錫導管組件（0.46m） $\varnothing 0.8\text{mm}$	
6	出錫導管組件（0.46m） $\varnothing 1.0\text{mm}$	
7	出錫導管組件（0.46m） $\varnothing 1.2\text{mm}$	
8	出錫導管組件（0.46m） $\varnothing 1.4\text{mm}$	
9	出錫導管組件（0.46m） $\varnothing 1.6\text{mm}$	

序號	部件名稱	說明
1	螺帽	
2	外罩	
3	烙鐵頭	參閱最後一頁
4	套頭	鑲 件
5	電線護套	
6	手柄護套	
7	手柄	
8	接線板	
9	鉤簧	
10	發熱元件	組 件
11	振動開關	
12	六芯插頭（金屬）	
13	感測器拉簧	
14	發熱芯	
15	感測器	

* 多款出錫管裝置可供選用（根據錫線直徑選擇）

* 多款引導管組合可供選擇（根據錫線直徑選擇）

注意：定購時請確定錫線直徑，以便準確地選配出錫管與調節錫線直徑環。

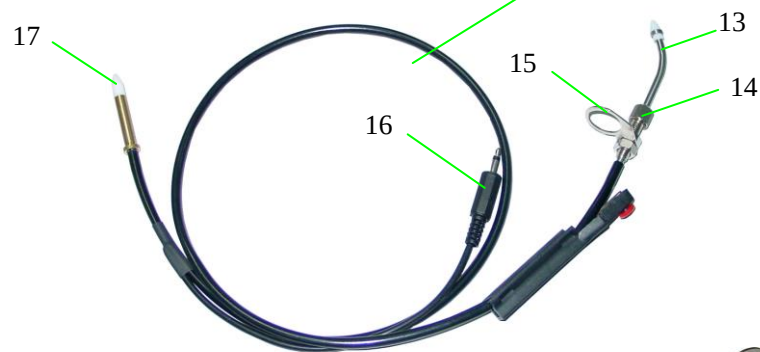
六、產品圖示及部件名稱表



主 机

出錫導管組件 (0.46m 短軟管)

出錫導管組件 (0.8m 長軟管)

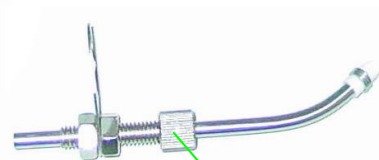


出錫管裝置 (0.46m)

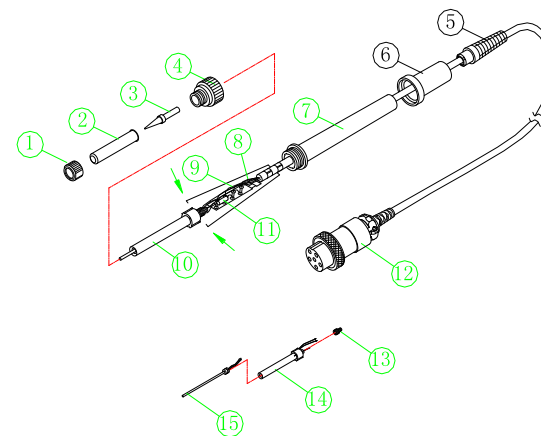
出錫管裝置 (0.8m)



引導管組合 (用於下部出錫)



引導管組合 (用於上部出錫)



- 1、向反時針方向扭開螺帽①, 取出外罩②和烙鐵頭③。
- 2、向反時針方向扭開套頭④, 從烙鐵中拉出套頭。
- 3、從手柄中⑦中取出發熱元件 ⑩ (向著烙鐵頭方向拉出)。
- 4、不能使用金屬工具 (如鉗子), 而應使用防燙墊把發熱元件從手柄中拉出。

當發熱元件回復到室溫時測量：

- 1· 發熱元件電阻值 (白色) $< 4\Omega$
- 2· 感測器電阻值 (紅色和綠色) : $< 10\Omega$

如果電阻值反常, 更換發熱元件或感測器。更換發熱元件後, 請進行以下事項：

- 1) 量第 4 腳和第 1 腳或第 2 腳之間, 第 5 腳和第 1 腳或第 2 腳之間, 第 6 腳和第 1 腳或第 2 腳之間, 第 6 腳和第 4 腳或第 5 腳之間的電阻值。如果不是 ∞ 時, 則是發熱元件和感測器或振動開關觸及, 這將可能會損壞印刷電路板。
- 2) 測量 “a” “b” “c” 電阻值以確定引線未被扭曲, 而接地線也連接妥當。
- 3) 確定彈簧鉤⑨已鉤住發熱元件⑩。

十五、烙鐵頭的使用與保養

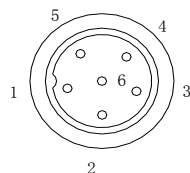
- 1、選擇適當的溫度，過高的溫度會減弱烙鐵頭的功能、加快其氧化，相對縮短使用壽命。在能夠工作的情況下，儘量使用較低的溫度，較低的溫度也可充分焊接，且可保護對於溫度敏感之元件。一般建議使用溫度 350 度。
- 2、烙鐵頭第一次使用時，務必先將烙鐵溫度調至 220 度，讓烙鐵頭的上錫部位充分吃錫，最好是浸泡在錫堆裡 5 分鐘，然後在清潔海綿上擦拭乾淨，並把烙鐵溫度再次調至 300 度，重複上述程式，最後把烙鐵溫度調至所需使用溫度進行使用。目的是在烙鐵頭上錫層形成一層保護膜，防止其在高溫狀態下被氧化，導致熱傳輸失效。
- 3、如果烙鐵頭的鍍錫部分含有黑色氧化物時，可鍍上新錫層，再用濕潤的清潔海綿抹淨烙鐵頭。如此重複清潔，直到徹底除去氧化物為止，然後再塗上新錫層。並定期地對烙鐵頭進行清潔。
- 4、如不使用，應關閉電源，將烙鐵頭在清潔海綿上擦拭乾淨，然後上一層新的錫層，再次使用之前，還是將烙鐵頭在清潔海綿上擦拭乾淨，然後上一層新錫。
- 5、如果烙鐵頭變形或發生重蝕，應進行更換。

十六、檢測與更換發熱元件

拔出插頭，測試連接插頭的腳與腳之間的電阻值如下：

如果“a”與“b”之間的電阻值有異於下表電阻值，需要換發熱元件（感測器）和/或電線；如果“c”電阻值大於下表電阻值，則要砂紙或鋼絨輕輕擦除下圖所示部位的氧化層。

a.	第 4 腳與第 5 腳之間（發熱元件）	<1 歐姆（正常）
b.	第 1 腳與第 2 腳之間（感測器）	<10 歐姆（正常）
c.	第 3 腳與烙鐵頭之間	2 歐姆以下



部件名稱表：

主機：

序 號	部件名稱	備 注
1、2	手緊螺帽	手柄支架組件
3	手柄夾片	手柄支架組件
4	無鉛烙鐵手柄組件	
5	離合杆	
6	壓力調節螺絲	
7	出錫引導管	
8	焊絲軸	安裝焊錫絲
9	焊絲架	安裝焊絲軸
10	金屬盤	
11	清潔海綿	
12	腳踏開關	

出錫導管組件：

序 號	部件名稱	備 注
13	引導管	
14	鎖緊螺帽	
15	連接片	
16	插頭	
17	進錫頭	

七、 安裝

安裝前請檢查其部件及電源電壓與本機標牌上的工作電壓是否一致。

1、 安裝手柄支架組件

旋下機器上的手緊螺帽①，將支架組件安裝在螺絲上，旋上手緊螺帽。

2、安裝出錫導管組件

出錫導管組件有兩種（可選購）：0.46m 短軟管型與 0.8m 長軟管型兩種，其安裝使用略有不同。

短軟管型安裝：

旋出烙鐵手柄元件上的黑色套頭，將手柄套入連接片⑮中，旋緊套頭。旋松機器上蓋的進錫頭固定螺絲，插入進錫頭⑰，再輕輕旋緊螺絲即可。

長軟管型安裝：

旋出烙鐵手柄元件上的黑色套頭，將手柄套入連接片⑮中，旋緊套頭。旋松機器上蓋的進錫頭固定螺絲，插入進錫頭⑰，再輕輕旋緊螺絲。插入插頭⑱至機器背面的插座中。

3、安裝腳踏開關

將腳踏開關的插頭插入機器背面的二芯插座中。

4、安裝焊錫線

- 將焊絲軸⑧穿在焊錫線骨架中，安裝到機器尾部的焊絲架⑨上。只需將焊絲軸兩端槽口卡住焊絲架的兩端即可。
- 拉出錫線頭，將其從上蓋後側的進錫引導管穿入，推動離合杆⑤，增大兩轉動齒輪的間隙，使錫線易穿入進錫頭。
- 將機器的出錫方式“MODE”設置為“0”（手動），插上電源插頭，打開電源開關“POWER”，儘量拉直出錫導管，踩住腳踏開關，直至錫線送出。關閉電源開關。

5、安裝烙鐵手柄

旋下支架組件的手緊螺帽②，取下手柄夾片③。將烙鐵手柄放置在另一夾片中，安裝取下的夾片（使手柄夾在其中間），旋上手緊螺帽②。連接烙鐵手柄線的插頭至機器背部的六芯插座中，並旋緊。

6、調節引導管與烙鐵頭的位置

轉動連接片可以改變引導管與烙鐵頭的組合位置；旋松引導管的鎖緊螺帽⑭，轉動引導管⑬也可改變引導管與烙鐵頭的組合位置。

7、調節烙鐵手柄方向

調節方向時，先要旋松對應方向的手緊螺帽，再進行調節。旋松支架

十三、溫度校準

每當更換烙鐵、發熱元件或烙鐵頭之後，都要重新校準烙鐵溫度。此款機器採用數位式溫度校準方式，修正值用按鍵輸入，使調整簡單、快捷。

重新校準烙鐵溫度的方法：使用烙鐵溫度測試儀校準，此方法比較準確。

以烙鐵溫度測試儀進行校準

- 設定機器某一溫度數值。
- 待溫度穩定時，用烙鐵溫度測試儀測量烙鐵頭溫度，並記下讀數值。
- 按住“*”鍵不放，再同時按下“▲”和“▼”鍵，機器進入溫度校準模式。
- 這時 LED 顯示溫度的百位元數閃爍，按“▲”或“▼”鍵進行數值選擇，按“*”鍵進行數位選擇，輸入溫度測試儀的讀數值，數值輸入方法同“常規溫度設置”，輸入完畢按下“*”鍵，烙鐵溫度校準完畢。
- 若溫度仍有誤差，則重複校準。

* 我廠建議使用 191/192 測試儀測量烙鐵頭溫度。

* 如若密碼鎖定，則不能校準溫度，必須輸入正確密碼才可進行。

十四、工作

操作前，先將所配的海綿沾濕放在金屬盤內待用。根據所選擇的出錫方式進行相應的操作。

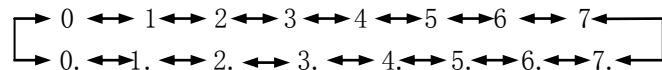
手動：

打開電源開關供電，LED 顯示溫度，進入工作狀態。踩住腳踏開關或按住紅色按鍵開關即可進行工作，鬆開後回錫一次便停止工作。手動時出錫量、出錫間隔時間與出錫模式功能不起作用。

自動：

打開電源開關供電，LED 顯示溫度，進入工作狀態，踩一下腳踏開關或按一下紅色按鍵開關便按照設置的參數進行工作。所有的功能都起作用。

1. 當顯示視窗顯示  時，同時按壓“▲”及“▼”鍵並顯示 ，這指示焊台進入工作模式方式設置，按壓“▲”或“▼”鍵，將改變顯示值，數位改變順序如下：



2. 決定工作模式後，按“*”鍵，則選定的工作模式儲存在記憶體內。
顯示數位意義詳見“工作模式”說明表。注：“X”代表原工作模式數位。

△警告：使用高溫作業，會導致發熱體及烙鐵頭嚴重氧化、受損，縮短使用壽命，因此請慎重選擇，盡可能使用低溫作業。

十二、休眠

1. 如果休眠及工作模式已選定好，焊台 20 分鐘不使用，焊台電源供給將減少，並顯示 ，烙鐵頭溫度將降至 200℃（如果設定的工作溫度大於等於 200℃）或 50℃（如果工作溫度低於 200℃），進入體眠狀態並保持這溫度直到焊台恢復工作。

喚醒休眠三種方式：

1. 關焊台電源開關，再開電源開關。
2. 擊任何一個鍵
3. 拿起烙鐵（手柄）

2. 如果焊台進入體眠狀態 40 分鐘不喚醒，焊台電源供給將自動切斷，顯示視窗也將無顯示。

元件下端的手緊螺帽，轉動支架組件或支架杆調節烙鐵手柄的位置；調節後再旋緊手緊螺帽。

旋松支架上端的兩隻手緊螺帽①②，轉動手柄夾片，也可調節烙鐵手柄的位置。

△注意：

- * 旋下套頭安裝連接片時，請多加小心，不要損傷發熱元件。
- * 如果踩住腳踏開關，錫線不能自動送出，則需調節送錫力度——壓力調節螺絲⑥。參照參數設置。
- * 出錫管不能過度彎曲或強行旋轉，以免錫線發生阻塞。
- * 機器工作時，烙鐵頭的溫度會很高，敬請注意，以免燙傷。
- * 所使用的電源電壓與機器的工作電壓應一致。

八、參數設置

1、出錫速度 SPEED

採用撥碼開關設置，按壓撥盤上的“+”，對應位元的數位增加一個數位；“-”對應位元數位減少一個數位。

出錫速度為 1 位元設置，0~9 表示出錫速度約 2.7mm/s~27mm/s（36°s~360°s）。解析度為 2.7mm/s 即每 1 數值代表出錫速度 2.7mm/s（36°s）。

如：設置為 0 時，出錫速度最慢，為 2.7mm/s（36°s）；設置為 1 時，速度為 5.4mm/s（72°s）；……設置為 9 時，出錫速度最快，為 27mm/s（360°s）。

撥動撥碼開關“SPEED”，根據工作需求，選擇相應的數值。

可調範圍：約 2.7mm/s~27mm/s（36°s~360°s）

2、出錫量 LENGTH

出錫量採用角度制，即用電機所轉的角度來表示出錫的長度。

出錫量為 3 位設置，001~999 表示出錫長度為 0.15-150mm；解析度為 0.15mm（1.8 度），即每 1 數值表示 0.15mm（1.8 度）。數值設置方式同出錫速度。

如：設置數值為 001 時，出錫角度為 1.8 度，出錫長度為 0.15mm；設置數值為 002 時，出錫角度為 3.6 度，長度為 0.3mm；……選擇數值為 999 時最長，出錫角度為 1798.2 度，長度約為 150mm。

撥動撥碼開關“LENGTH”，根據工作需求，選擇相應的數值。

可調範圍：0~150mm

3、出錫間隔時間 INTERVAL TIME

出錫間隔時間是指自動出錫在兩次以上時，每次出錫之間的時間。間隔時間採用 1 位設置，0~9 表示 0~2.7s。解析度為 0.3s 即每 1 數值表示 0.3s。數值設置方式同出錫速度。

如：設置數值為 1 時，間隔時間為 0.3 秒；設置數值為 2 時，間隔時間為 0.6 秒；……設置數值為 9 時時間最長，間隔時間為 2.7 秒；

撥動撥碼開關“INTERVAL TIME”，進行數值選擇。

可調範圍：0~2.7s

4、出錫方式設置 MODE

撥動撥碼開關“MODE”，選擇相應的數值。

出錫方式為 1 位元設置，數值選擇方式同上。每個數值對應功能如下：

0：手動出錫	1：自動出錫 1 次
2：自動出錫 2 次	3：自動出錫 3 次
4：自動出錫 4 次	5：自動出錫 5 次
6：自動出錫 6 次	7：自動出錫 7 次
8：自動出錫 8 次	9：自動出錫 9 次

在每次出錫後都會回錫。

5、回錫時間 RETURN

撥動撥碼開關“RETURN”，選擇相應的數值。

回錫時間為 1 位設置，0~9 表示 0~0.9s，解析度為 0.1s 即每 1 數值表示 0.1s。

在回錫時回錫速度一定，不可以調整，為 360°/s。

十一、工作模式設置

本機器設置了多種工作模式，出廠時設置模式為 7.，用戶在使用時請不要隨意改動工作模式。

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℃-420℃	60W 主機	有休眠及自動關機
1	電磁烙鐵	200℃-420℃	90W 主機	有休眠及自動關機
2	電磁鑷子烙鐵或使用特種大型烙鐵頭	200℃-420℃	60，90W 主機	有休眠及自動關機
3	電磁鑷子剝線鉗	50℃-600℃	90W 主機	有休眠及自動關機
4	電磁烙鐵	50℃-420℃	60W 主機	有休眠及自動關機
5	電磁烙鐵	50℃-420℃	90W 主機	有休眠及自動關機
6	電磁烙鐵	200℃-480℃	60W 主機	有休眠及自動關機
7	電磁烙鐵	200℃-480℃	90W 主機	有休眠及自動關機
0.	電磁烙鐵	200℃-420℃	60W 主機	無休眠及自動關機
1.	電磁烙鐵	200℃-420℃	90W 主機	無休眠及自動關機
2.	電磁鑷子烙鐵或使用特種大型烙鐵頭	200℃-420℃	60W，90W 主機	無休眠及自動關機
3.	電磁鑷子剝線鉗	50℃-600℃	90W 主機	無休眠及自動關機
4.	電磁烙鐵	50℃-420℃	60W 主機	無休眠及自動關機
5.	電磁烙鐵	50℃-420℃	90W 主機	無休眠及自動關機
6.	電磁烙鐵	200℃-480℃	60W 主機	無休眠及自動關機
7.	電磁烙鐵	200℃-480℃	90W 主機	無休眠及自動關機

輸入密碼錯誤

- 5· 如果顯示視窗顯示當前設定值兩秒鐘後，焊台進入正常工作狀態，這指示輸入密碼錯誤，溫度設定將不能進行。

輸入密碼正確

- 6· 如果顯示視窗顯示 ，這指示輸入密碼正確，顯示約 4 秒鐘後，焊台進入正常工作狀態，溫度設定將被允許。

輸入新密碼

- 7· 當顯示視窗顯示 ，按壓“*”鍵，並顯示 ，這指示焊台進入新密碼輸入狀態，按“▲”或“▼”鍵，將改變顯示值，參看“溫度的常規設定”

重輸入新密碼

- 8· 當三位元數字選定後，按壓“*”鍵，顯示視窗又顯示 ，現在必須輸入新密碼，重複同樣的步驟。
- 9· 如果最後兩次輸入的新密碼相同，按“*”鍵後，則修改密碼成功，新密碼將儲存在記憶體內。
- 10· 如果最後兩次輸入的密碼值不同，按“*”鍵後，則窗口顯 ，焊台必須重新寫入新密碼（參見上面 8-9 步驟），直到最後兩次輸入的密碼值相同，修改密碼才會成功

* 注：密碼值的字是 0~9 十個數字，如果不是，輸入密碼將無效。

如：設置數值為 0 時，回錫時間為 0s，回錫長度為 0mm；設置數值為 1 時，回錫時間為 0.1s，回錫長度約為 2.8mm；設置數值為 2 時，回錫時間為 0.2s，回錫長度約 5.6mm；……設置數值為 9 時，回錫時間為 0.9s，回錫長度約 25mm
可調範圍：0~0.9s （約 0~25mm）

6· 出錫力度

由於出錫力度不足，錫線不被自動送出時，可調節機器上蓋的壓力調節螺絲增強出錫力度——順時針調節；由於力度太大，而使錫線被擠壓變形時，可減弱出錫力度——逆時針調節。

九、溫度設定

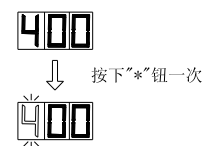
常規溫度設定

 **注意：**確定焊台是在溫度可調整狀態（輸入正確密碼或密碼為原始密碼）。

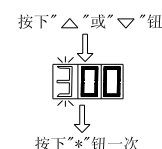
設定溫度時，發熱元件是斷電源。如果按壓“*”鍵小於 1 秒鐘，當前的設定溫度會顯示兩秒鐘，然後顯示烙鐵頭溫度。“▲”或“▼”：數位選擇鍵 “*”：數位選擇鍵

示例：攝氏 400 度改換為 350 度。

1·

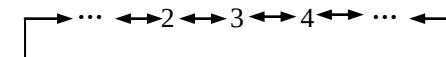


2·

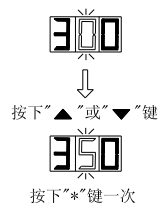


1· 按壓“*”鍵不放至少 1 秒鐘，最左邊數字（百位元）將會閃亮。表示機器溫度正在設定模式，百位元可進行調節。

2· 選擇所需數值以取代百數位。利用“▲”或“▼”鍵以改換顯示數值。如下圖所示：

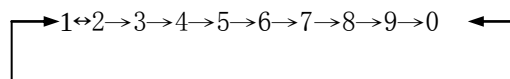


3 .



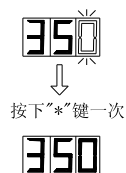
當所需數字顯示時，即按下*鍵。
中間數位（十位元）開始閃亮，表示十位
可以設定。

3 . 選擇所需數值以取代十位。利用“▲”或
“▼”鍵以改換顯示數值。如下圖所示：



按下*鍵。右邊數位（個位）開始閃亮，表示
個位可以設定。

4 .



4 . 擇所需數值以取代個位。利用“▲”或
“▼”鍵以改換顯示數值，如上面所示選
擇十位方法。按下*鍵。

在此，按下*鍵……

- 將所設定溫度輸入內部記憶體。
- 顯示所設定溫度。
- 開始發熱器控制。

注：如果在設定溫度時關掉電源開關，所設數
值將不存入記憶體。
如果所設定的溫度值超出了可設定範
圍，顯示視窗會回到百位元閃動，如果出
現了這種情況，請重新輸入正確的溫度
值。

即時溫度設定：

在工作中若需加熱體不斷電源情況下快速設置溫度，則應選擇此法。

升溫：不按“*”鍵，直接按“▲”鍵，則設定溫度上升 1℃，顯示視窗
顯示設定溫度，釋放“▲”鍵後，顯示視窗延時顯示設定溫度約 2
秒，若在延時 2 秒內再按“▲”鍵，則設定溫度再上升 1℃；若按
“▲”不放至少一秒鐘，則設定溫度快速上升，直到所需設定溫度
時釋放“▲”鍵。

降溫：不按“*”鍵，直接按“▼”鍵，則設定溫度下降 1℃，顯示視窗
顯示設定溫度，釋放“▼”鍵後，顯示視窗延時顯示設定溫度約 2
秒，若在延時 2 秒內再按“▼”鍵，則設定溫度再下降 1℃；若按
“▼”不放至少一秒鐘，則設定溫度快速下降，直到所需設定溫度
時釋放“▼”鍵。

十、密碼設置

機器的記憶體原始密碼為：“000”，在此狀態下，機器溫度設定被允許，
如若限制溫度調整，則必須修改密碼。

進入密碼修改方式

- 關閉電源開關，同時按下“▲”和“▼”，然後按開電源開關。
- 按著“▲”及“▼”鍵不放，直到顯示  。
- 當視窗顯示 ，焊台進入參數設置模式。

輸入原先密碼

- 按壓“*”鍵，視窗顯示  最左邊的百位元數位閃爍，這指示焊台
已進入密碼設定模式，百位元數位可調整，使用“▲”鍵和“▼”鍵將
改變顯示值，設置密碼值的方法和“溫度的常規設定”方法一致。密碼
的三位元數位選定後按壓“*”鍵。