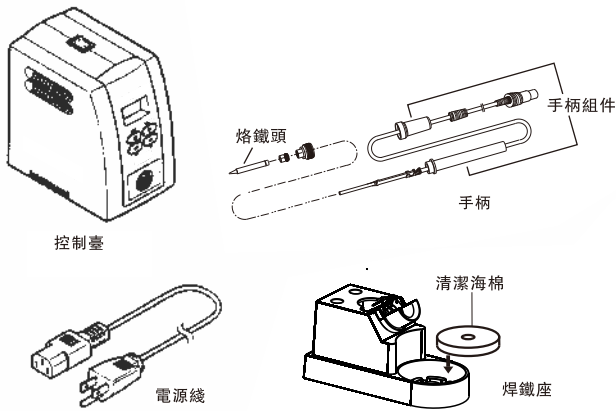


100/80 智能無鉛焊臺

使用說明書

1. 部件名稱



2. 規格技術參數

100智能無鉛焊臺

| | |
|-------|--------------|
| 功率消耗 | 100W |
| 溫度範圍 | 攝氏200度~450度 |
| 溫度穩定度 | 非使用狀態時為攝氏±5度 |

控制臺部分

| | |
|--------------|------------------|
| 輸出 | 24伏特 |
| 外形體積 (深X寬X高) | 131 x 80 x 130毫米 |
| 重量 | 1.2公斤 |

100焊鐵

| | |
|----------|-----------|
| 功率消耗 | 95W(24伏特) |
| 焊鐵頭至接地電阻 | 2歐姆以下 |
| 焊鐵頭至接地電勢 | 2毫伏以下 |
| 長度 (無電線) | 57毫米 |
| 重量 (無電線) | 10克 |
| 電線組件 | 1.2米 |

80智能無鉛焊臺

| | |
|-------|--------------|
| 功率消耗 | 80W |
| 溫度範圍 | 攝氏200度~450度 |
| 溫度穩定度 | 非使用狀態時為攝氏±5度 |

控制臺部分

| | |
|--------------|------------------|
| 輸出 | 27伏特 |
| 外形體積 (深X寬X高) | 131 x 80 x 130毫米 |
| 重量 | 1.2公斤 |

80焊鐵

| | |
|----------|------------|
| 功率消耗 | 75W (27伏特) |
| 焊鐵頭至接地電阻 | 2歐姆以下 |
| 焊鐵頭至接地電勢 | 2毫伏以下 |
| 長度 (無電線) | 57毫米 |
| 重量 (無電線) | 10克 |
| 電線組件 | 1.2米 |

注：上述溫度是用191溫度計所測量。
● 本產品有防靜電處理。
● 規格及外觀有可能改良變更，恕不另行通知。

3. 安全使用注意事項

警告

本說明書注意事項區分為如下之[警告][注意][備注]三者加以表示。請充分了解其內容後再閱讀本文。

警告：濫用可能導致使用者死亡或負重傷。
注意：濫用可能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞。
備注：表示所示操作必須注意之重點。
例子：舉例說明特殊程序，要點或處理。

● 為您本人安全著想，請嚴格遵守以下注意事項。

注意

當電源接通時，焊鐵頭溫度會達到攝氏200~450度的高溫。鑒於濫用可能導致使用者灼傷、火患。請嚴格遵守以下注意事項：

- 切勿碰觸焊鐵頭或其周圍的金屬部份。
- 切勿在易燃物體附近使用焊鐵頭。
- 通知周圍的人，焊鐵頭極為灼熱，切勿碰觸。
- 使用暫停，結束或要離開時關閉電源。
- 更換部件或裝置焊鐵頭時，應關閉電源，並待焊鐵頭冷卻至室溫。

● 以下注意事項與100/80之事故或故障有關，請務必遵守。

- 切勿使用100/80於焊接以外的工作。
- 切勿將100/80泡水或用濕手使用。
- 切勿改裝本產品。
- 更換零件時，使用正廠部件。
- 插卡不要損傷彎折。彎折的插卡不要勉強插入。

- 切勿為了弄掉焊鐵上的錫屑而用力敲打。此舉會損及焊鐵。
- 拔出電線時，請抓住插頭。切勿拉住電線。
- 焊接時會冒煙，請做好通風設施。
- 請勿進行其他認為危險之行為。

4. 組裝

注意：海綿是可擠壓物體，水濕則漲大。使用海綿時，先濕水再擠幹。否則會損壞焊鐵頭。

A. 焊鐵架

1. 小塊清潔海綿將小塊清潔海綿先濕水再擠幹，置入焊鐵架底座四個凹洞之一。
2. 添水至圖1所示水平面。小塊海綿吸收水份後，可使置於其上的大塊海綿一直保持潮濕狀態。※也可以單用大塊海綿(省去小塊海綿和添水)。
3. 然後沾濕大塊清潔海綿，置於焊鐵架底座。

B. 連接

注意：進行連接和解開焊鐵時，切記要關掉電源，以免損壞印刷電路板。

1. 將焊鐵置放於焊鐵架。(如圖2)
2. 將焊鐵的電線裝置連接焊鐵插座。(如圖3)
3. 將插頭插入電源插座。切記要接地。

C. 控制臺

注意：進行連接或拆開焊鐵時，切記要關掉電源，以免損壞電焊臺。

1. 將電源線連接到控制臺後面的插座。將焊鐵電線組件連接到控制臺前面的插座。
2. 將焊鐵放在焊鐵座上。
3. 將電源線插到已接地之電源插座。

注意：本機採用防靜電措施，故請務必接地來使用。

注意：海綿是可擠壓物體，水濕則漲大。使用海綿時，先濕水再擠幹。否則會損壞焊鐵頭。

5. 使用方法

控制與顯示

控制

100/80焊鐵控制臺之前面板具有下列控制裝置：

● 四個控制按鈕

- 【#】- 起動數值輸入模式。
- 【*】- 結束一系列輸入(數值輸入模式段落暫停)；按下不足一秒鐘時，顯示所存設定。
- 【▲】- 增加顯示幕所示數值。
- 【▼】- 減少顯示幕所示數值。
- 【#】(【*】) - 同時按下調溫度。

“CAL” 校準溫度；- 降低，+ 上升。

顯示

100/80具有一個三位數顯示幕。依據所選模式，會顯示：

- 通常模式 傳感器溫度 (焊鐵頭溫度)
- 輸入數值 所選數值 (詳細特性請參照[數值輸入程序])
- 溫度顯示 依據所選，攝氏或華氏
- 錯誤標記 請參照[錯誤標記]一節

此外，發熱器指示燈會閃亮，表示已可使用。

● 操作方法

1. 按開電源開關。
2. 達到設定溫度時。而且【350】顯示部右下的發熱器通電指示燈變為閃亮狀態。

● 變更設定溫度

例子：從攝氏350度變更為攝氏400度時

1. 同時按下

- 最左邊數位 (第三位數) 將會閃亮。表示電焊臺溫度正在設定模式，第三位數可進行調節。

2. 第三位數的輸入

- 選擇所需數值以取代第三位數。利用“上”【▲】“下”【▼】鈕以改換顯示數值為2、3、4。(華氏模式時為4、5、6、7、8) 所需數值顯示後，按下【*】鈕。中間數位 (第二位數) 開始閃亮，表示二位數可以設定。

3. 第二位數的輸入

- 使用【▲】或【▼】鈕決定第二位數的數值。可以輸入的數值是0至9整個數。所需數值顯示後，按下【*】鈕。最右邊數 (第一位數) 開始閃亮。

4. 第一位數的輸入

- 使用【▲】或【▼】鈕設定所需數值。所需數值顯示後，按下【*】鈕。這樣就會存在內部記憶體內，顯示新的設定溫度後，開始發熱元件控制。

當控制臺為ON在控制臺時，數值輸入程序如下：



注意：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。

1. 按下【*】按鈕至少一秒鐘。

顯示目前的溫度設定值，然後百位數開始閃亮，表示控制臺已進入溫度設定模式。繼續進行上述之2至4之程序。

2. 按下【*】鈕被按的時間如果未滿一秒時，兩秒鐘設定溫度會顯示，然後返回顯示焊鐵頭溫度。

注意：海綿不水濕而使用會損壞焊鐵頭

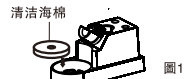


圖1

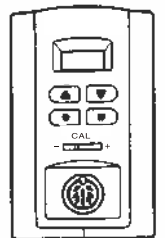


圖2

一直插到底，聽到喀喀聲為止。

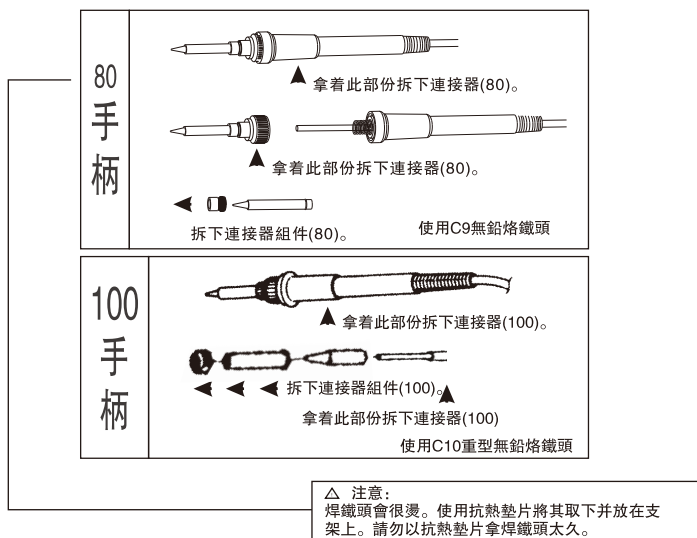


要取下時，抓住插頭並按進突起部而同時拔出。



●更換焊鐵頭

取下或插入焊鐵頭焊鐵頭之拆下：拿着筒組件，然後拔出焊鐵頭。
 焊鐵頭之插入：拿着焊鐵頭之前端部份，將焊鐵頭插入套筒組件。將焊鐵頭推進套筒組件，直到焊鐵頭之套環碰觸套筒組件。至此為止，請勿再將焊鐵頭強推入套筒組件。將焊鐵頭放入連接器。新的焊鐵頭請確實套進連接器。（焊鐵頭未正確插入的話，會出現之 **S-E** 顯示。）



●如何將焊鐵頭補正值輸入到100/80
 例子：設定溫度是400°C，但是實際溫度有410°C時由於實際溫度與設定溫度之間有-10°C的溫度，因此須要輸入-10°C。

1. **[F]** - 同時按下 ● 控制臺會直接進入溫度設定模式。設定溫度為400°C。
2. 按 **[E]** 鈕并按住一秒鐘。進入補正值輸入模式。
3. 輸入補正值 ● 如果輸入此範圍之外的數值，百位數會閃亮，表示系統已回到此模式的開頭，而程序必須重新開始。

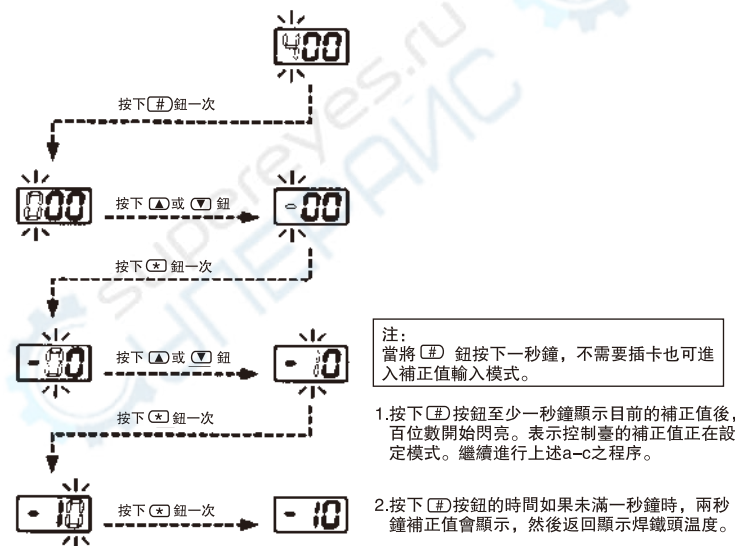
△ 注意：
 進入補正值輸入模式時（顯示器閃亮），表示焊鐵頭溫度是以現在的補正值被控制。

a. 第三位數的輸入
 ● 選擇所需數值以取代第三位數。利用“上” **[▲]** “下” **[▼]** 鈕以改換顯示數值為0（正）和-（負）（華氏模式時與攝氏一樣）。0（正）或-（負）選擇後，按下 **[E]** 鈕。中間數位（第二位）開始閃亮，表示二位數可以設定。

b. 第二位數的輸入
 ● 使用 **[▲]** 或 **[▼]** 鈕決定第二位數的數值。可以輸入的數值是0至5（華氏模式是0至9）。所需數值顯示後，按 **[E]** 鈕。最右邊位數（第一位數）開始閃亮。

c. 第一位數的輸入
 ● 使用 **[▲]** 或 **[▼]** 鈕設定所需數值。所需數值顯示後，按下 **[E]** 鈕。這樣就會存在內部記憶體內，顯示新的補正值後，發熱元件開始啟動。

當控制臺在控制臺時，補正值輸入程序如下：



6. 參數設定

100/80出廠時，具有預設值如下：

| | |
|--------------|-------|
| 溫度單位 | 攝氏 |
| 省電源 | 無 |
| 下限設定溫度 | 150°C |
| 主管或操作員補正限制設定 | 99 |
| 設定溫度 | 350°C |

●參數輸入模式
 1、°C（攝氏）

●當控制臺進入低溫警告限度設定模式時，百位數開始忽亮忽滅。依照“變更溫度設定”所述之要領輸入數值並儲存設定值。

2、省電源

這是可另外選擇的機能設定。100/80有兩種機能可設定。不需要其機能時，選擇0後按下 **[E]** 鈕。

| | |
|-------|-------------------|
| 省電源設定 | |
| 00 | 不可設定省電源機能 |
| 01 | 手柄不使用時1分鐘後進入省電模式 |
| 05 | 手柄不使用時5分鐘後進入省電模式 |
| 10 | 手柄不使用時10分鐘後進入省電模式 |
| 20 | 手柄不使用時20分鐘後進入省電模式 |
| 30 | 手柄不使用時30分鐘後進入省電模式 |

●當 **[S-E]** 顯示時，按下任何按鈕的話，電源就會開啓。

注：
 設定300°C以下暫停機能不起作用。

●當 **[H-E]** 顯示時，要開始焊接的話，將電源開關轉到OFF，然後轉到ON。

●輸入左邊所示下限設定溫度範圍以外之數值時，會再回到百位數輸入。在此情形下，請重新輸入正確數值。

●一旦該值被儲存後，系統會自動轉移至主管或操作員補正限制設定。

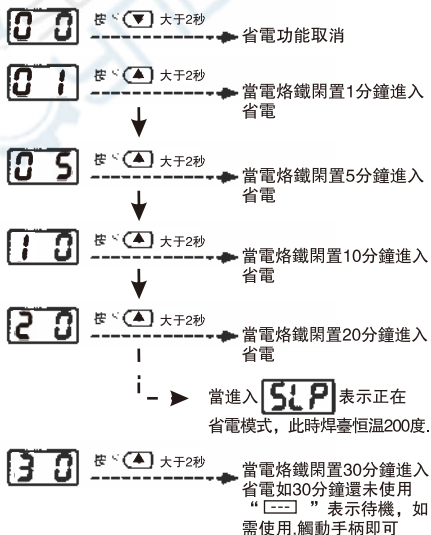
3、下限設定溫度警告之復位

此獨特功能在所偵測溫度降到設定限度以下時，會警告操作者。如果偵測溫度降到警告準位以下時，會顯示錯誤訊息。當溫度回到容許範圍之內時，指示燈閃爍，此值儲存在100/80內，如以下例子所述：

例子：
 如果設定溫度為350°C而低溫警告為100°C的話，當所偵測溫度降到250°C以下時，警告即啟動。

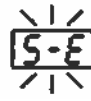
注：
 上下限為30 - 150°C
 如果輸入值超出此限度的話，系統會回到此模式的開頭（百位數會閃爍）而程序必須重新開始。

當正常使用時，設置省電功能參數設定，其程序如下。



7. 錯誤標記

●傳感器失誤



如有是傳感器/發熱元件（含傳感器電路）任何部份失靈時，會顯示錯誤標記 **[S-E]**，輸送到焊鐵之電流被停頓。蜂音器會連續響起。

△注：
 焊鐵頭未正確插入時亦會造成傳感器錯誤。

●下限設定溫度失誤



如果傳感器溫度已降到下限設定溫度以下時，會顯示錯誤標記 **[H-E]**，而蜂音器亦會作響。溫度回到容許範圍時，蜂音器才會停止。

例子：
 350°C (400°C - 50°C)
 設定溫度
 下限設定溫度警告

例子：
 設定溫度為攝氏400度。下限設定溫度為攝氏50度。不拘發熱元件已被通電，溫度還是持續下降，最後降到比左示之值還低的話，顯示值會忽亮忽滅，表示焊鐵頭溫度已經下降。

衷心感謝您購買創新高電焊臺，使用前請仔細閱讀本說明書，並妥善保管以備日後參考。

由於本公司產品不斷改良和更新，因此本資料規格、參數如有變動，恕不另行通知，敬請注意和見諒。



中國·深圳創新高電子實業有限公司

WWW.CXG.CN