

本使用说明书之“警告”的定义如下:

滥用可能导致使用者死亡或重伤。

滥用可能导致使用者受伤或对涉及物体造成实质性破坏。

- 本产品所使用的电源电压要和机器标牌上的电压值一致。
- 本产品应放置在室内使用。
- 由于存在烫伤的危险,所以更换烙铁头时,应关闭电源,待其冷却至室温,再更换烙铁头。
- 切勿触及烙铁头附近的金属部份。
- 切勿使用烙铁头进行焊接以外的工作。
- 切勿将焊铁敲击工作台以清除焊剂残余,此举可能严重震损烙铁。
- 焊接时会冒烟,工作时应有良好的通风设施。
- 使用烙铁时,不可作任何可能伤害身体或损坏物体的妄动。

-1-

概述

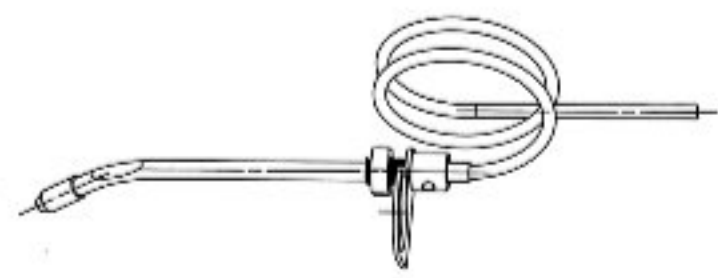
本品为全自动出锡装置,单手操作,焊接简单易。采用步进电机,出锡精确且可灵活控制送锡速度、时间、回锡量均可调节且稳定能达到理想焊接效果,工作效率显著提高。组合结构优化,无须另配焊台,只要配合烙铁即可工作。所配烙铁发热体为日本进口陶瓷发热体,技术工艺制造,升温快且稳定,安全可靠。

三款机器的区别在于出锡导管不同:

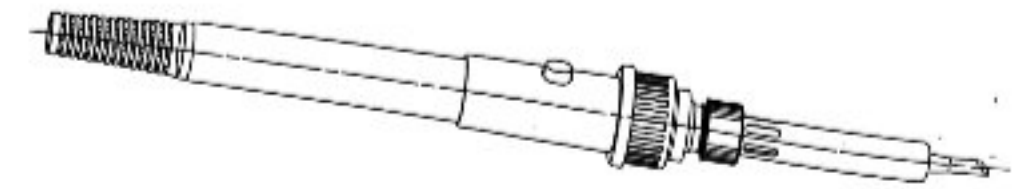
A+型出锡导管为一根金属导管。



B+型出锡导管为一根软管。



C+型出锡导管为一根软管,手柄内置送锡启动开关。



-2-

规格及参数

功率 75W	送锡补温 0-1
电压 110V-220V	出锡长度 0-99MM
发热芯电压 24V	回锡长度 0-9MM
烙铁温度 200-480度	间隔时间 0-9S
温度稳定 正负2度	出锡速度 3MM/S-30MM/S
温度校准 正负100度	送锡模式 0-9
休眠时间 0-240MIN	出锡模式 自动(0模式) 手动(1-9模式)
锡线直径 0.5、0.6、0.8、1.0、1.2、1.4	

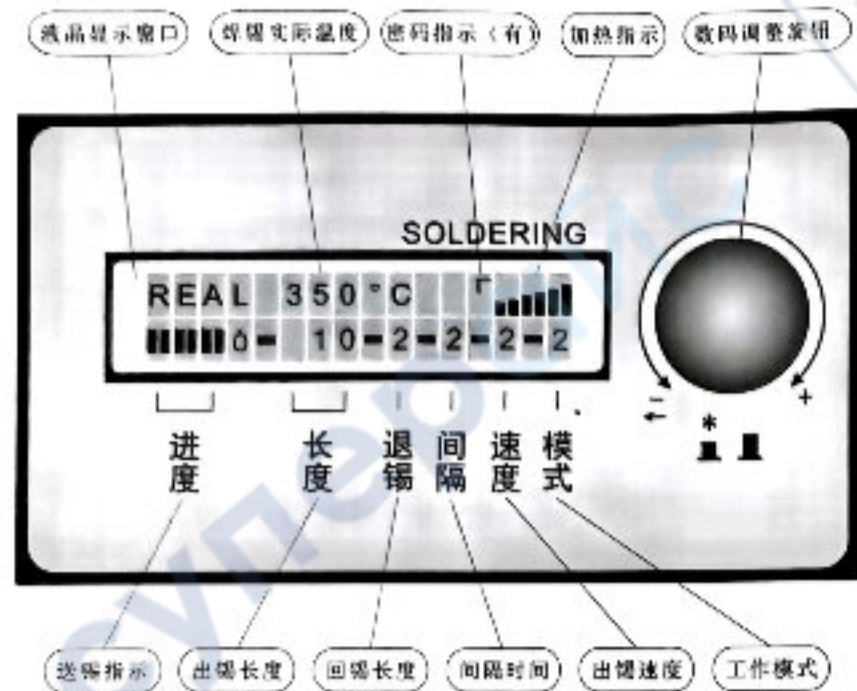
特点

- 烙铁发热体采用插拔式设计,更换方便,PID软件升温,升温速度极快且温度稳定。
- 加热电压24V,安全性可靠,可配用多款长寿命烙铁头。
- 使用方便。出锡速度、出锡量、出锡间隔时间均可调,且设有可调的回锡功能以减少焊锡的浪费。
- 防静电设计,能避免敏感电子零件因静电而受损坏。
- 全自动与手动送锡模式可供选择,且出锡次可设置。
- B+型出锡导管为软管,且设计在烙铁手柄上。

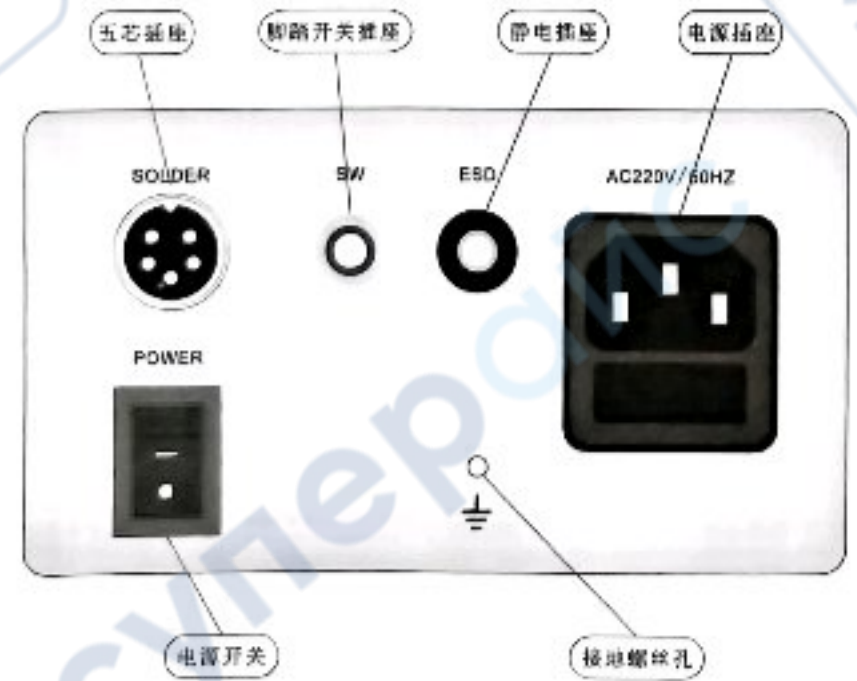
-3-

部件图解

面板示意图

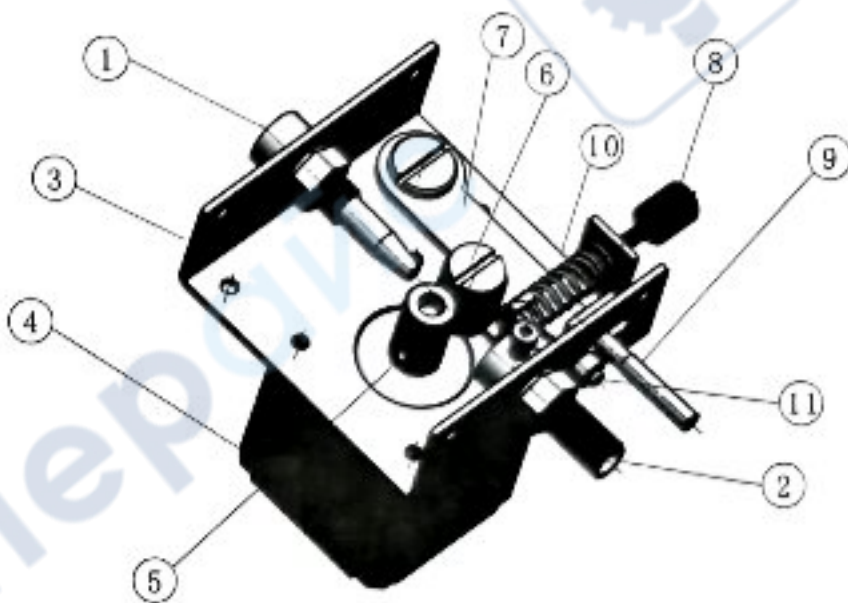


后板示意图



-4-

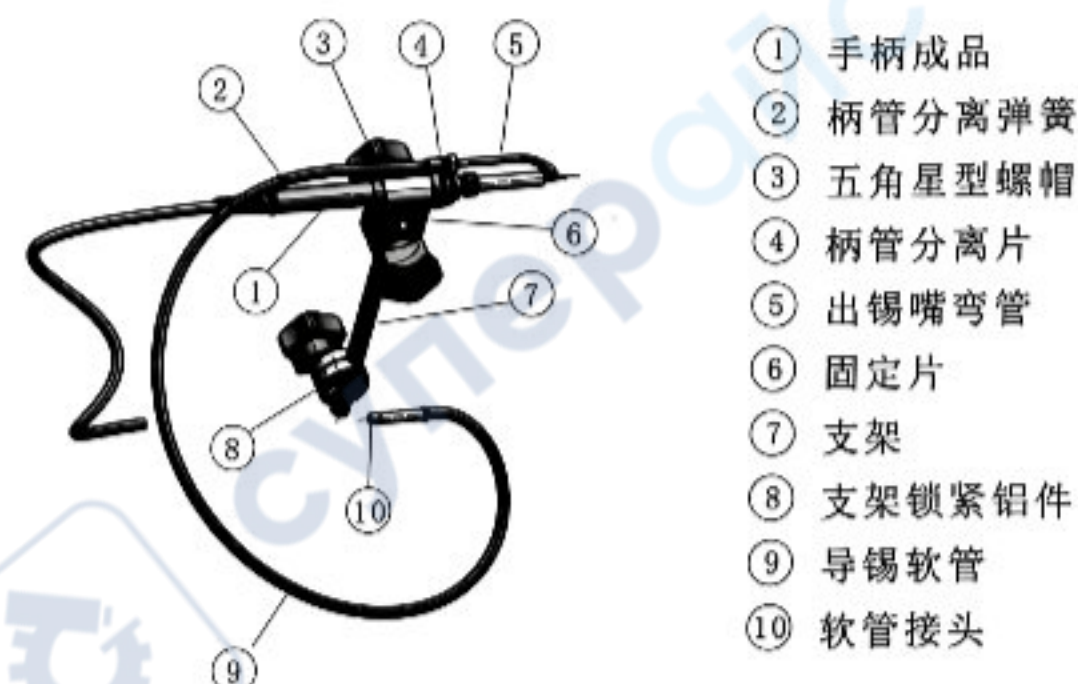
出锡系统示意图



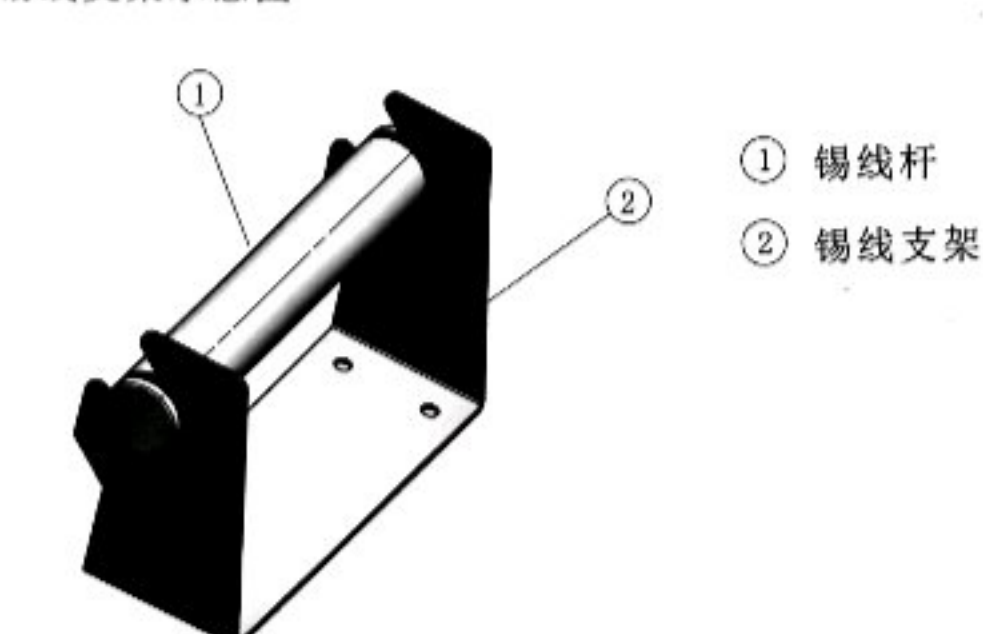
- 进锡嘴
- 出锡接固件
- 底壳
- 马达
- 主齿轮
- 副齿轮
- 离合器铁片
- 压力调节螺丝
- 离合器拨杆
- 压力调节弹簧
- 离合器螺丝

-5-

手柄示意图



锡线支架示意图



-6-

安装

安装前请检查其部件及电源电压与本机标牌上的工作电压是否一致。

1、安装出锡导管组件

两款机器的区别在于出锡导管不同,安装使用时略有不同。

A+型安装方法:出厂前已安装好金属软管。

B+型安装方法:将出锡接固件上面固定螺丝拧松,将出锡导管软管接头从出锡接固件插入并旋紧螺丝。

C+型安装方法:同B+一样操作

2、调节引导管与烙铁头的位置(仅对B+型而言)

转动连接片可以改变引导管与烙铁头的组合位置,旋松引导管的锁紧螺丝,转动引导管也可改变引导管与烙铁头的组合位置,转动其可改引导管伸出的长短。

综合以上功能调节引导管与烙铁头的位置,使之符合自己的焊接要求。

3、安装脚踏开关

将脚踏开关的插头插入机器背面的SW插孔。

4、安装焊锡丝

A、将焊锡线轴穿在焊锡线骨架中,再安装到机器尾部的支架上。只需将焊锡线轴两端槽口卡在支架两端即可。

B、拉出锡线头,将其从上盖后侧的进锡引导管穿入,推动离合杆增大两转动齿轮的间隙,使锡线易穿入出锡导管。

C、将机器背面的电源插头插上电源线并插好电源,打开电源开关,尽可能拉直出锡导管(对于B+型),踩住脚踏开关,直到锡线送出至出锡咀即可。

5、安装手柄支架组件

旋下机器上的手紧螺帽,将支架组件安装在螺丝上,旋上手紧螺帽。

6、安排手柄组件

旋下支架组件手紧螺帽,取下手柄夹片,将手柄组件放置在另一夹片中,装上取下的夹片(使手柄夹在其中),旋紧手紧螺帽,将手柄组件的连接插头插入机器背部的插座中,并锁紧螺丝。

7、调节手柄组件方向

调节方向时,先要旋松对应方向的手紧螺帽,再进行调节。旋松支架组件下端的手紧螺帽,转动支架组件可调节手柄组件的高度位置;转动支架杆可调节手柄组件水平点的位置,调节好位置再旋紧手紧螺帽。同时旋松支架上端的两支手紧螺帽,转动手柄夹也可调节手柄组件的高度位置,A+型调整位置时,出锡导管也可稍微弯曲,幅度不能太大,综合各种调节功能,使烙铁头的焊接点与锡线的合适的位置。

注:旋下套头安装连接片时,请多加小心,不要损伤发热芯如果踩住脚踏开关,锡线不能自动送出,则需调节送锡力度及压力调节螺丝。出锡导管不能过度弯曲或强行扭曲,以免锡线发生阻塞。若手柄组件安装好,电源开关打开供电时便会加热(显示屏就会亮)安装时敬请注意,以免烫伤。

-7-

操作说明

【单击】:按下键后1秒内放开

【双击】:在小于0.4秒内第二次按下键且1秒内放开

【点按】:在小于0.4秒内第二次按下键且大于1秒后放开

【长按】:按下键后大于1秒后放开

【左右旋转】:选择参数项/调整参数,

1. 快捷键,在正常工作状态下

a. 【单击】:(点)进入焊台温度设定状态,调整烙铁温度

b. 【双击】:进入送锡器测试状态,左右旋转可控制进/退锡丝

c. 【点按】:进入送锡长度调整状态,调整送锡长度

d. 【长按】:进入系统参数设置,可选择密码设置(PassWord)/温度校准(Calib)/休眠时间(Sleep Time)/送锡补温(Sup Temp)

2. 在正常工作状态下:【左右旋转】可循环选择-->焊台温度/送锡长度/回锡长度/间隔时间/送锡速度/送锡方式,共6项(有向右小箭头指示及提示字符闪烁)

【单击】进入该项,【左右旋转】调整参数,【单击】记忆参数后退出(若停止操作5秒不记忆自动退出)

3. 密码设定:进入该项后,【左右旋转】调整参数,【单击】循环选择密码

1(1PWD)和密码2(2PWD)只有两个密码相同时【单击】记忆参数后退出,同时显示"ok"(若停止操作5秒不记忆自动退出)若两个密码不相同【单击】直接退出,同时显示"fail"

4. 忘记密码:显示"fail",不能进行参数调整,当调整参数后【单击】会显示"Enter the PWD",提示要输入密码进行解锁进入密码设定后在密码1(1PWD)和密码2(2PWD)输入正确密码,然后【单击】解锁后退出,同时显示"unlock",图标"fail"消失,表示已解锁(可进行参数设置)若输入密码错误,【单击】后退出,同时显示"error"若解锁后,机器要重新通电才会再锁定(进入密码设定后,有"fail"图标表示有密码(密码不为0))

5. 忘记密码:进入密码设定后,密码1(1PWD)输入"123",密码2(2PWD)输入"321"【单击】解密成功,可取消密码(密码恢复0)

6. 温度校准:在当前温度下测定烙铁温度,待温度读数稳定后记下该读数【长按】进入系统参数设置,选择温度校准项,【左右旋转】调整参数使与记下的读数相同,【单击】记忆参数后退出(若停止操作5秒不记忆自动退出)

-8-

故障排除

故障排除前应断开电源,否则可能发生触电事故。若电线损坏,应请厂家或其维修服务代理商或类似专业人士修理,以免造成身体伤害或损坏设备。

故障	检查内容	处理方法
故障一:电焊台不能操作	保险丝是否烧断 电线是否破损	确定保险丝烧断原因后,更换保险丝 焊台内部是否短路 接地线是否触及发热元件 发热元件引线是否扭曲和短路 更换电线
故障二:烙铁头不升温	电线或连接插头是否松脱或破损	更换手柄
故障三:烙铁头不沾锡	烙铁头温度是否过高 烙铁头是否清理干净	重新设定合适温度 清理干净或更换烙铁头
故障四:显示:H-E	手柄线连接是否正常 发热芯损坏	重新插接手柄线 更换发热芯
故障五:显示:S-E	手柄线连接是否正常 传感器损坏	更换插接手柄线 更换传感器
故障六:不能设定温度	查看显示屏是否设置了密码	输入正确密码,若忘记密码则参照操作说明内容恢复

烙铁头的使用保养

- 切勿使用锉刀剔除烙铁头上的氧化物。
- 温度过高会减弱烙铁头的功能,因此应选择尽可能低的温度。
- 应定期使用清洁海绵清洗烙铁头,焊接后,烙铁头上的残余剂所衍生的氧化物和碳化物会损坏烙铁头,造成烙铁头功能减退。
- 不使用,不可让烙铁头长时间处于高温状态,会使烙铁头上的焊剂转化为氧化物,导致导热功能大为减退。
- 使用后,应抹净烙铁头,镀上新锡层,以防止烙铁头引起氧化。

-9-