

自动焊锡机专用智能无铅焊台

简易操作说明书



一、性能特性

- 1、输入电压: AC220V +/- 10% 50Hz (可订制 110V)
- 2、输出功率: >= 260W (设置温度 400 度时)
- 3、待机功耗: <3W
- 4、控温范围: 50 – 600 C
- 5、加热方式: 高频涡流
- 6、控温精度: +/- 1C (室温, 空气相对静止时)
- 7、接地电阻: <2 欧姆
- 8、接地电压: <2mV (使用全新烙铁头, 接地保证良好)
- 8、通讯接口: RS232 1 个,
- 9、波特率: 4800,9600,19200,38400 kbs
- 10、I/O 接口: 24V NPN IO 2 组输入, 2 组输出, 外部休眠和报警输出
- 11、整机重量: 4.5Kg

二、开机使用

- 1、将前面板电源开关打到 OFF 处, 将 AC 电源线插入。
- 2、将装有烙铁头的 6 芯手柄 (特殊定制的, 会有其它芯数), 插入到对应芯数的手柄航空接口处。
- 3、确保手柄连接良好, 烙铁头安装到位后, 打开电源开关, 即可发热工作了。

三、操作说明

1、按键定义。

面板有三个操作按键, 分别为功能键 FN ADD DEC 三个。分别用于功能选择和加减操作。

2、快速设置温度。

当主机上电后, 点阵 LCD 显示 3 秒的 LOGO 画面后, 就进入到温度显示状态。右上角有小号的数字显示的是当前设置的温度, LCD 中间大号数字显示的为实际温度值。左上角为标示符号。在正常加热状态且没有设置密码锁定时, 轻按一下“+”或者“-”号键, 当前设置温度会加

1 或者减 1，如果长按不放超过约 0.5 秒钟后，将快速的加减速设置温度。

3、校准温度。

在正常加热状态下，先按住*号键不放，然后再按住+号键不放，保持约 2 秒钟后，即可进入温度校准模式。

进入校准模式后，先用标准的烙铁头温度测试仪先将当前的实际温度值记录下（在此，建议使用通过认证的温度测试仪做为校准仪器，以保证精度），然后在显示的实际温度值输入，选择确认，即可自动校准温度。如若校准一次后，温度还有少许偏差，则可以按此方法，再重校一次。需要注意的是，校准时，测量实际的温度值时，应当等烙铁头的温度保持稳定后，方可记录下并输入。

4、密码设置。

为了防止无关人员随意调整参数，可以将焊台设置管理密码。先按*号键进入到**设置菜单**，选择**系统设置**，找到**密码设置**并进入，在设置密码时，会先要求输入原始密码，然后才会输入新密码并确认新密码，只有当两次输入的密码是一致的，才会显示密码设置成功，再按一下*号即会保存密码。注意，出厂的原始密码为 00000，当密码设置为 00000 时，即为会密码状态。

5、温度报警

系统可以设置一个温度超高和过低报警输出的功能。在焊台设置页面，选择温度超高报警和过低报警选项即可。例如，当前设置温度为 350 度，而超高报警设置为 30 度，过低报警设置为 20 度时，那么当实际温度低于 330 或者高于 380 度，都会有报警信号从 IO 口输出。具体的连接方法，请联系当前经销商。索取相关指引。

6、R3232 接口

系统内部带有一个 RS232 接口，波特率最高为 38400，为 1BIT 起始，8BIT 数据，1BIT 结束，无校验的数据结构方式。通过些接口，可以非常方便的在焊接过程中，随间更新设置温度和功率，以及获得整个焊接的温度输出曲线。具体的通讯协议及使用方法和指引，以及 DEMO 软件，请与当前经销商联系，索取更多资讯。