

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 110 V 版本
- 2、输出功率: $\geq 200W$ (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)
- 9、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, LED 显示 3 秒的当前设置温度后, 就进入到实际温度显示状态。单工位时, 上面一行数码管显示当前的设置温度, 下面这行数码管显示当前的实际温度。双工位工作时, 上面一行为工位一的设置和实际温度, 下一行为工位二的设置和实际温度。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，单工位工作时，先按住 FN 键和+号键不放，保持约 2 秒钟后，即可进入温度校准模式。如果是双工位工作时，按 FN 和+号键不放则校准工位一，按住 FN 和 - 号键则校准工位二。

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。

四、菜单功能设置

长按 FN 不放，可以进入到设置菜单，各菜单对应的功能如下。

F00: 设置工位一温度

F01: 设置工位二温度

F02: 设置休眠温度

F03: 设置休眠时间，设为 0 时，表示关闭休眠功能

F04: 设置低温报警温度

F05: 设置高温报警温度

F06: 设置提示音开关

F07: 设置通讯波特率

F08: 设置温度曲线输出

F09: 保存退出

深圳市艾迪赛科技有限公司