

200W 液晶大屏幕显示

自动送锡焊接系统

LEAD-FREE SOLDERING STATION

使用说明书

Operation instruction



感谢您购买我们的无铅焊台。使用前请仔细阅读本说明书，阅读后请妥为保管，以便日后查阅。适用产品型号：**378D/378V**

警告

本说明书之“警告”和“注意”的定义如下：

警告： 滥用可能导致使用者死亡或重伤。

注意： 滥用可能导致使用者受伤或对涉及物体造成实质破坏。

注意

当电源接通时，烙铁头温度处于高温状态。

鉴于滥用可能导致灼伤或火患，请严格遵守以下事项：

- 切勿触及烙铁头附近的金属部分。
- 切勿在易燃物体附近使用烙铁头。
- 通知工厂其他人士，烙铁头极易灼伤，可能引起危险事故。休息时或完工后应关掉电源。
- 更换部件或装置烙铁头时，应关掉电源，并待烙铁头冷却至室温。

为免损坏电焊台，及保持作业环境之安全，应遵守下列事项：

- 本产品使用三线接地插头，必须插入三孔接地插座内。不要更改插头或使用未接地三头适配器而使接地不良。如需加长电线，请使用接地的三线电源线。
- 切勿使用烙铁头进行焊接以外的工作。
- 切勿将手柄敲击工作台以清除焊剂残余，此举可能严重震损发热芯。
- 切勿擅自改动电焊台。
- 更换部件时，应采用原厂配件。
- 切勿弄湿电焊台，或手湿时也不能使用电焊台。
- 焊接时会冒烟，工作应有良好的通风设施。
- 使用电焊台时，不可作任何可能伤害身体或损坏物体的行动。

产品结构及规格:



图 1 (面板及部件)



图 2 (后板)

电焊台

名 称	HTL378D/HTL378V (破锡)
功率	200W
输入电压	AC 220V +/- 10% 50Hz/60Hz
温度范围	50-600°C
最大环境温度	40°C
温度稳定度	±2°C (静止空气, 没有负载)
外壳材料	铁合金喷涂
外形体积	长 230mm*宽 130mm*高 190mm
重量	6.8KG

手柄

烙铁头至接地电阻	低于 2 欧姆
烙铁头至接地电势	低于 2 毫伏
发热元件	电磁式
电线装置	1.2 米
长度 (无电线)	190 毫米
重量	130 克

● 上述规格和设计可能变更, 恕不另行奉行。

装置和使用焊台

A. 焊台架

注意: 海绵是可挤压物体, 水湿则涨大。使用海绵时, 先湿水再挤干。

否则回损坏烙铁头。

1. 小块清洁海绵

将小块清洁海绵先湿水在挤干，置入焊台架底座凹槽之中。

2. 添水至焊台架内。不能超过中间凸出部分。小块海绵吸收水分后，可使其置于其上的大块海绵一直保持潮湿状态。

*也可以单用大块海绵，（省去小块海绵和添水）

3. 然后沾湿大块海绵，置于焊台架底座。

B.连接

注意：进行连接或拆开焊台时，切记要关掉电源，以免损坏焊台。

1. 将组装电线连接焊台插座。
2. 将焊台置放于焊台架。
3. 将插头插入电源插座。切记要接地。
4. 按开电源开关。
5. 厂方已预设温度摄氏 350℃。

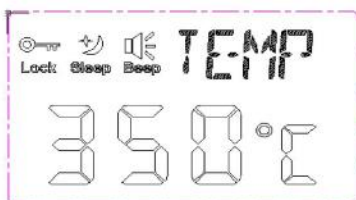
C. 预设温度

常规温度设置。

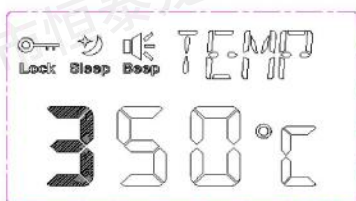
注意：确定焊台是在温度可调整状态（输入密码正确或密码为原始密码）。设定温度时，

发热元件是断电源。

1. 按压“*”键不放至少 1 秒钟，右上角显示为“TEMP”时按下“*”字键，此时最左边数位（100 数位）将会闪亮。表示电焊台温度正在设定模式，100 数位可进行调节。

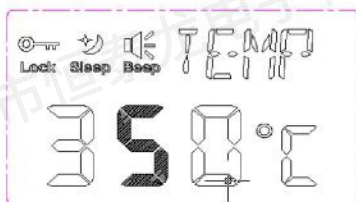


2. 选择所需数值以取代 100 数位。利用“▲”或“▼”钮以改换显示数值
如下图所示：



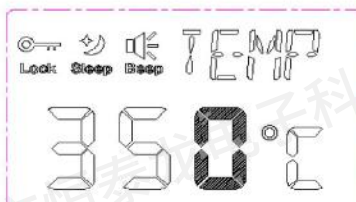
当所需数字显示时，即按下*钮。中间数位（10 数位）开始闪亮，表示 10 数位可以设定。

3. 选择所需数值以取代 10 数位。利用“▲”或“▼”钮以改换显示数值
如下图所示：



按下*钮。右边数位（1 数位）开始闪亮，表示 1 数位可以设定。

4. 选择所需数值以取代 1 数字位，利用“▲”或“▼”钮以改换显示数值，
如上面所示选择 10 数位方法。按下*键。



在此，按下*键……

- A) 将所设定温度输入内部记忆。

B) 显示所设定温度。

C) 开始发热器控制。

注：如果在设定温度时关掉电源开关，所设数值将不存入记忆体。

如果所设定的时间温度值超出了可设定范围，显示窗口会回到百位闪动，如果出现了这种情况，请重新输入正确的温度值。

温度即时设定

在工作中若需加热体不断电源情况下快速设置温度，则应选择此法。

升温：不按“*”键，直接按“▲”键，则设定温度上升 1℃，释放“▲”键后，若在延时 1 秒内再按“▲”键，则设定温度再上升 1℃；若按“▲”键不放至少 1 秒钟，则设定温度快速上升，直到所需设定温度时释放“▲”键。

降温：不按“*”键，直接按“▼”键，则设定温度下降 1℃，释放“▼”键后，若在延时 1 秒内再按“▼”键，则设定温度再下降 1℃；若按“▼”键不放至少 1 秒钟，则设定温度快速下降，直到所需设定温度时释放“▼”键。

参数

焊台使用下列参数，参数可调节。

设定密码。

焊台的记忆体原始密码为：“000”，在此状态下，焊台温度设定被允许，如若限制温度调整，

则必须修改密码。

进入密码修改方式

1. 关闭电源开关，同时按下“*”，然后按开电源开关。
2. 按着“*”键不放，直到显示如下图



输入原先密码

3. 按压“*”键，最左边的百位数字闪烁，这指示焊台已进入密码设定模式，百位数字可调整，使用“▲”键和“▼”键将改变显示值，设置密码值的方法和“温度的常规设定”方法一致。密码的三位数字选定后按压“*”键。

输入密码错误

6. 如果输入密码错误，焊台进入正常工作状态，如果密码不为三个 0，则焊台锁定，将不能对焊台进行任何的设置修改操作。

输入新密码

6. 当显示窗口显示如下图，按“*”键，焊台进入新密码输入状态，按“▲”和“▼”键，将改变显示值，参看“温度的常规设定”。



上图中，右下角的“1”字，表示第一次输入新的密码。

重输入新密码

7. 当三位数字选定后，按压“*”键，显示窗口如下图，现在确认输入新密码，重复同样的步骤。



上图中右下角的“2”，表示第二次输入新的密码。

8. 如果最后两次输入的新密码相同，按“*”键后，则修改密码成功，新密码将储存在记忆体内。

9. 如果最后两次输入的密码值不同，按“*”键后，焊台必须重新输入新密码（参见 8-9 步骤），直到最后两次输入的密码值相同，修改密码才会成功。

***注：密码值的字是 0-9 十个数字，如果不是，输入密码将无效。**

休眠

焊台具有自动休眠与自动关机功能，并且此功能可以关闭或者休眠时间从 10-240 分钟间可调整。当超过设定的休眠时间内，没有任何操作时，焊台将进入休眠状态，蜂鸣器长鸣一声提示。此时，焊台将保温温度设置在 200 度，以降低焊台的能耗以及增长烙铁头的使用寿命！当系统进入休眠后 20 分钟内，还没有任何的操作，系统将关断所有的输出，自动关机。

设置休眠的方法如下：

1. 在正常工作时，长按“*”键进入参数设置状态，通过“▲”和“▼”键，选择设置休眠时间，如下图示：



2. 按下“*”键，再通过“▲”和“▼”键来调整自动休眠的时间。

注意：如果休眠设为“OFF”时，则关闭自动休眠的功能！

唤醒休眠三种方式：

1. 关焊台电源开关，再开焊台电源开关。
2. 按击任何一个键。
3. 拿起焊台（手柄）。

如果焊台进入休眠状态 20 分钟不唤醒，焊台电源供给将自动切断，显示窗口显示 OFF。

报警声音提示

焊台内部安装有蜂鸣器作为报警提示音，当温度达到设定温度，或是焊台出现异常情况以及焊台进入休眠或自动关机时，都会发出相应的提示报警声音。报警提示音可以根据实际的使用需要，打开或者关闭。当选择关闭声音提示时，任何情况下，焊台都将不发出提示音。为了保证焊接的质量，建议打开报警提示。

提示音的设置如下：

1. 在正常工作时，长按“*”键进入参数设置状态，通过“▲”和“▼”键，选择设置提示音，如下图示：



2. 通过“▲”和“▼”键来选择打开或关闭提示音。

校准焊台温度

每当更换手柄发热元件或烙铁头之后，都要重新校准焊台温度。

重新校准焊台温度的方法是：使用烙铁头温度计校准。这种方法比较准确。

以烙铁头温度计进行校

- 1) 设定温度为摄氏 350 度。
- 2) 待温度稳定时，用测温仪测量出当前烙铁头的实际温度。
- 3) 长按“*”和“▼”进入参数设置，通过“▲”和“▼”键，输入此实测温度的数值，如下图：



- 4) 再按“*”键确认后，焊台将自动校准温度。
- 5) 如果校准一次后，还有偏差，可以重复校准多一次，校准的次数越多，越接近实际温度值。
- 6) 建议每更换新的烙铁嘴或者手柄后，都重新校准一次温度。

错误标记

当电焊台发生问题时，将会显示各种错误标记。

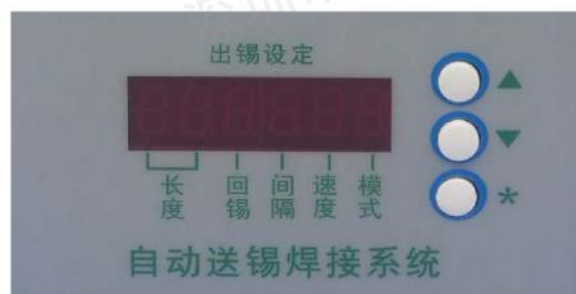
S-E 传感器错误

如果是传感器或传感器电路的任何部分失灵时，“S-E” 标记显示时，输送到焊台的电流便被切断。

H-E 发热体错误

如果焊台不能对焊台发热体输送电源，则窗口显示 H-E，这指示发热芯可能坏了。

出锡参数设定



1. 出锡调整：按 " * " 大于 1 秒，调节参数第 1-2 位闪烁（如下图），进入锡线长度设定，按 "UP" "DOWN" 调节数值（此长度在非 0 模式时有效），数值 0-99。



2. 按 " * " 确认并进入第 3 位参数调整，回锡量设定调节参数闪烁（如下图），数值 0-9。



3. 按 " * " 确认并进入第 4 位参数调整，进入多次焊接的间隔时间设定，调节参数闪烁（如下图），数值 0-9



4. 按 " * " 确认并进入第 5 位参数调整，进入送锡速度设定，调节参数闪烁（如下图），数值 0-9 有效。



5. 按 " * " 确认并进入第 6 位参数调整，进入送锡模式设定，调节参数闪烁（如下图），数值 0-9 有效，0：点动，1-9 自动出锡次数。



6. 按 " * " 确认并退出，所有参数调整结束并存入芯片记忆体，则可进行使用。

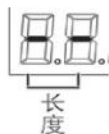
说明：长度=0-99mm；

回锡量:0-9mm；

间隔时间：0-9 秒；

速度：0=2mm/秒，1=8mm/秒，2=12mm/秒，3=16mm/秒，4=20mm/秒，5=24mm/秒，6=28mm/秒，7=32mm/秒，8=36mm/秒，9=40mm/秒；

点动工作启动时（0 模式时），



长度显示如下图

自动模式时，长度实时显示待送锡长度。

7. 不要对烙铁头施加重压，因为较大的压力不等于传热快，为提高热传输，必须使焊锡熔化，使烙铁头与焊点之间形成一个热传导焊锡桥。

包装配件清单

电源线	说明书	手柄 208H	锡线轴	支架	脚踏板
1 条	1 本	1 支	1 个	1 套	1 付

铝架 (L)	接地线	六角匙	十字起	出锡导管	
1 套	1 条	1 个	1 个	1 套	

经销商:

烙铁头的保养

● 检查和清理烙铁头

1. 温度稳定后，以清洁海绵清理烙铁头，并检查烙铁头状况。

● 如果烙铁头的镀锡部份含有黑色氧化物时，可镀上新的锡层，再用清洁海绵抹净烙铁头。如此重复清理，直到彻底除去氧化物为止，然后再镀上新的锡层。

● 焊料或铁镀层不纯，或焊接表面不干净

1. 在烙铁头冷却后从焊台手柄中取下烙铁头。

2. 用 80# 聚亚安酯研磨泡设定温度为摄氏 250 度。

3. 沫块或 100# 金刚砂纸除去烙铁头镀锡面上的污垢和氧化物。

4. 把烙铁头装进手柄使用内含松香的锡丝（ $\Phi 0.8\text{mm}$ 以上）包裹新的暴露的烙铁头锡层表面，打开焊台电源。

● 注意:适当的日常保养会有效地阻止烙铁头上锡。

1. 每次使用后浸润新鲜焊锡，这样可以阻止烙铁头的氧化而延长寿命。

2. 在能够工作的情况下尽量使用较低的温度，低温可以减少烙铁头的氧化。

3. 只有在必要时才使用纤细的烙铁头，细小烙铁头的镀层没有粗钝的烙铁头镀层耐用。

4. 不要使用烙铁头作为探测工具，烙铁头弯曲会使镀层破裂，缩短使用寿命。

5. 尽量使用有较少活性的松香焊剂，因为含量高的活性松香会加速烙铁头镀层的腐蚀。

6. 在不使用烙铁的情况下尽量关闭电源来延长使用寿命。

7. 不要对烙铁头施加重压，因为较大的压力不等于传热快，为提高热传输，必须使焊锡熔化，使烙铁头与焊点之间形成一个热传导焊锡桥。

包装配件清单

电源线	说明书	手柄 208H	锡线轴	支架	脚踏板
1 条	1 本	1 支	1 个	1 套	1 付

铝架 (L)	接地线	六角匙	十字起	出锡导管	
1 套	1 条	1 个	1 个	1 套	

经销商: