

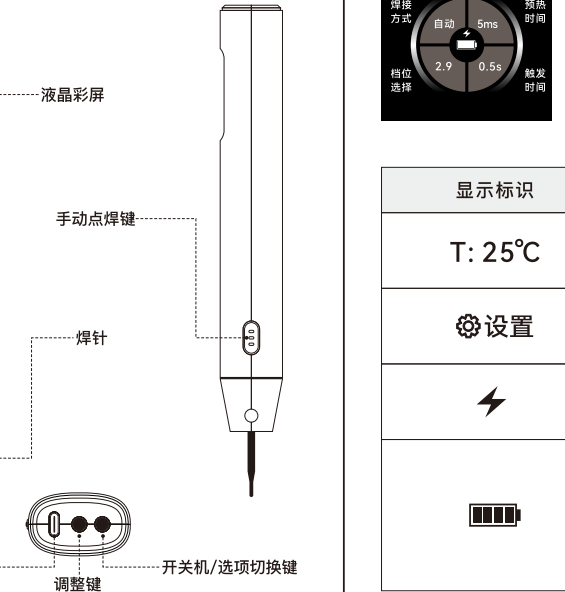
AWithZ 阿威兹

H2手持彩屏点焊机

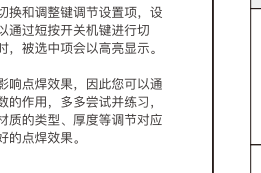
使用说明书

一、产品相关介绍

面板介绍



液晶彩屏

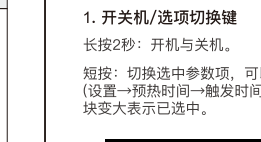


可以通过选项切换和调整键调节设置项。设置项的选项可以通过短按开关机键进行切换，切换选项时，被选中项会以高亮显示。

调节的参数会影响点焊效果，因此您可以通过了解每项参数的作用，多多尝试并练习，然后根据点焊材质的类型、厚度等调节对应参数以达到更好的点焊效果。

显示标识	含义及作用
T: 25°C	表示当前设备内部温度。
设置	选中此图标进入系统后台设置。
⚡	出现此图标表示点焊机正在充电中。
🔋	显示点焊机剩余电量 🔋 当前剩余电量约75~100% 🔋 当前剩余电量约50~75% 🔋 当前剩余电量约25~50% 🔋 当前剩余电量低于25% 🔋 当前剩余电量低于5%

显示标识



预热时间

参数项1，预热。

预热，单位ms(毫秒)，在实际焊接输出前，先输出微小的电流将焊接材料上的氧化层去除，为真正的焊接输出做铺垫。

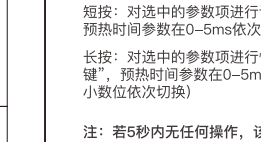


触发时间

参数项2，触发时间，仅自动模式生效。

自动模式下，检测到两个点焊笔形成电流回路时，经设定的触发时间后，才触发输出。

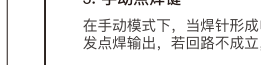
例如：设置触发时间为0.5s，则表示两个点焊笔接触到金属长达0.5秒后会触发输出，期间若移开点焊笔，0.5秒后也不会触发输出，双焊笔重新接触金属时，时间重新计算。



档位选择

参数项3，档位选择，控制点焊时的功率大小。

最小档为1.0，设置方法请翻阅档位设置章节。



焊接方式

参数项4，点焊机的点焊模式。

自动模式：检测到两焊针接触同一金属形成电流回路时，则到达触发时间就开始点焊。

手动模式：在焊针形成电流回路时，短按侧面的“手动点焊键”触发点焊输出，若回路不成立，短按不会触发输出。

按键说明

1. 开关机/选项切换键

长按2秒：开机与关机。

短按：切换选中参数项，可以在几个参数项中循环选择，切换顺序为(设置→预热时间→触发时间→档位选择→模式选择→设置)，参数项色块变大表示已选中。

2. 调整键

短按：对选中的参数项进行调节(例，选中预热时间短按“调整键”，预热时间在0~5ms依次切换)

长按：对选中的参数项进行快速调节(例，选中预热时间长按“调整键”，预热时间参数在0~5ms快速切换；选中档位选择，则是整数位与小数位依次切换)

3. 手动点焊键

在手动模式下，当焊针形成电流回路时，短按侧面的“手动点焊键”触发点焊输出，若回路不成立，短按不会触发输出。

4. 组合键快捷功能

开机状态下：同时按住“调整键”+“开关机/选项切换键”2秒，屏幕旋转180度。

关机状态下：同时按住“手动点焊键”+“调整键”3秒，恢复原厂设置。

开机状态下：同时按住“手动点焊键”+“调整键”+“开关机/选项切换键”3秒，切换语言，长按可快速切换不同语言。

开机与关机

手动开机：关机状态长按2秒“开/关机键”。

手动关机：开机状态长按2秒“开/关机键”。

自动关机：设定时间内，设备无任何操作时将自动关机，该时间可在系统设置里的定时关机项设置。

点焊机充电

本产品支持Type-C充电，充电接口位于点焊机顶部(如图3)，最大支持5V/1A的输入，请使用电压为5V的充电器，建议使用电压5V电流1A以上的充电器。

在充电开始时，电量图标的上方会出现充电图标(如图4)，同时电量图标以动画形式显示，充满后显示满格电量并且停止闪烁，此时可移除充电器。

注：若5秒内无任何操作，该参数值选中状态取消。

图3 (连接充电线)

图4 (充电中)

图5 (选中整数位)

图6 (调整整数位后)

图7 (选中小数位)

图8 (调整小数位后)

图9 (恢复出厂设置)

图10 (返回主页)

图11 (焊接良好)

图12 (焊针悬空)

图13 (焊接位置错误)

图14 (焊接材料未平整放置)

图15 (无输出)

图16 (焊穿等焊接效果不佳)

图17 (输出不受控制)

图18 (低电量/温度异常)

图19 (屏幕或电路故障)

图20 (无输出)

图21 (焊穿等焊接效果不佳)

图22 (输出不受控制)

图23 (低电量/温度异常)

图24 (屏幕或电路故障)

图25 (无输出)

图26 (焊穿等焊接效果不佳)

图27 (输出不受控制)

图28 (低电量/温度异常)

图29 (屏幕或电路故障)

图30 (无输出)

图31 (焊穿等焊接效果不佳)

图32 (输出不受控制)

图33 (低电量/温度异常)

图34 (屏幕或电路故障)

图35 (无输出)

图36 (焊穿等焊接效果不佳)

图37 (输出不受控制)

图38 (低电量/温度异常)

图39 (屏幕或电路故障)

图40 (无输出)

图41 (焊穿等焊接效果不佳)

图42 (输出不受控制)

图43 (低电量/温度异常)

图44 (屏幕或电路故障)

图45 (无输出)

图46 (焊穿等焊接效果不佳)

图47 (输出不受控制)

图48 (低电量/温度异常)

图49 (屏幕或电路故障)

图50 (无输出)

图51 (焊穿等焊接效果不佳)

图52 (输出不受控制)

图53 (低电量/温度异常)

图54 (屏幕或电路故障)

图55 (无输出)

图56 (焊穿等焊接效果不佳)

图57 (输出不受控制)

图58 (低电量/温度异常)

图59 (屏幕或电路故障)

图60 (无输出)

图61 (焊穿等焊接效果不佳)

图62 (输出不受控制)

图63 (低电量/温度异常)

图64 (屏幕或电路故障)

图65 (无输出)

图66 (焊穿等焊接效果不佳)

图67 (输出不受控制)

图68 (低电量/温度异常)

图69 (屏幕或电路故障)

图70 (无输出)

图71 (焊穿等焊接效果不佳)

图72 (输出不受控制)

图73 (低电量/温度异常)

图74 (屏幕或电路故障)

图75 (无输出)

图76 (焊穿等焊接效果不佳)

图77 (输出不受控制)

图78 (低电量/温度异常)

图79 (屏幕或电路故障)

图80 (无输出)

图81 (焊穿等焊接效果不佳)

图82 (输出不受控制)

图83 (低电量/温度异常)

图84 (屏幕或电路故障)

图85 (无输出)

图86 (焊穿等焊接效果不佳)

图87 (输出不受控制)

图88 (低电量/温度异常)

图89 (屏幕或电路故障)

图90 (无输出)

图91 (焊穿等焊接效果不佳)

图92 (输出不受控制)

图93 (低电量/温度异常)

图94 (屏幕或电路故障)

图95 (无输出)

图96 (焊穿等焊接效果不佳)

图97 (输出不受控制)

图98 (低电量/温度异常)

图99 (屏幕或电路故障)

图100 (无输出)

图101 (焊穿等焊接效果不佳)

图102 (输出不受控制)

图103 (低电量/温度异常)

图104 (屏幕或电路故障)

图105 (无输出)

图106 (焊穿等焊接效果不佳)

图107 (输出不受控制)

图108 (低电量/温度异常)

图109 (屏幕或电路故障)

图110 (无输出)

图111 (焊穿等焊接效果不佳)

图112 (输出不受控制)

图113 (低电量/温度异常)

图114 (屏幕或电路故障)

图115 (无输出)

图116 (焊穿等焊接效果不佳)

图117 (输出不受控制)

图118 (低电量/温度异常)

图119 (屏幕或电路故障)

图120 (无输出)

图121 (焊穿等焊接效果不佳)

图122 (输出不受控制)

图123 (低电量/温度异常)

图124 (屏幕或电路故障)

图125 (无输出)

图126 (焊穿等焊接效果不佳)

图127 (输出不受控制)

图128 (低电量/温度异常)

图129 (屏幕或电路故障)

图130 (无输出)

图131 (焊穿等焊接效果不佳)

图132 (输出不受控制)

图133 (低电量/温度异常)

图134 (屏幕或电路故障)

图135 (无输出)

图136 (焊穿等焊接效果不佳)

图137 (输出不受控制)

图138 (低电量/温度异常)

图139 (屏幕或电路故障)

图140 (无输出)

图141 (焊穿等焊接效果不佳)

图142 (输出不受控制)

图143 (低电量/温度异常)

图144 (屏幕或电路故障)

图145 (无输出)

图146 (焊穿等焊接效果不佳)

图147 (输出不受控制)

图148 (低电量/温度异常)

图149 (屏幕或电路故障)

图150 (无输出)

图151 (焊穿等焊接效果不佳)

图152 (输出不受控制)

图153 (低电量/温度异常)

图154 (屏幕或电路故障)

图155 (无输出)

图156 (焊穿等焊接效果不佳)

图157 (输出不受控制)

图158 (低电量/温度异常)

图159 (屏幕或电路故障)

图160 (无输出)

图161 (焊穿等焊接效果不佳)

图162 (输出不受控制)

图163 (低电量/温度异常)

图164 (屏幕或电路故障)

图165 (无输出)

图166 (焊穿等焊接效果不佳)

图167 (输出不受控制)

图168 (低电量/温度异常)

图169 (屏幕或电路故障)

图170 (无输出)

图171 (焊穿等焊接效果不佳)

图172 (输出不受控制)

图173 (低电量/温度异常)

图174 (屏幕或电路故障)

图175 (无输出)

图176 (焊穿等焊接效果不佳)

图177 (输出不受控制)

图178 (低电量/温度异常)

图179 (屏幕或电路故障)

图180 (无输出)

图181 (焊穿等焊接效果不佳)

图182 (输出不受控制)

图183 (低电量/温度异常)

图184 (屏幕或电路故障)

图185 (无输出)

图186 (焊穿等焊接效果不佳)

图187 (输出不受控制)

图188 (低电量/温度异常)

图189 (屏幕或电路故障)

图190 (无输出)

图191 (焊穿等焊接效果不佳)

图192 (输出不受控制)

图193 (低电量/温度异常)

图194 (屏幕或电路故障)

图195 (无输出)

图196 (焊穿等焊接效果不佳)

图197 (输出不受控制)

图198 (低电量/温度异常)

图199 (屏幕或电路故障)

图200 (无输出)

图201 (焊穿等焊接效果不佳)

图202 (输出不受控制)

图203 (低电量/温度异常)

图204 (屏幕或电路故障)

图205 (无输出)

图206 (焊穿等焊接效果不佳)

图207 (输出不受控制)

图208 (低电量/温度异常)

图209 (屏幕或电路故障)

图210 (无输出)

图211 (焊穿等焊接效果不佳)

图212 (输出不受控制)

图213 (低电量/温度异常)

图214 (屏幕或电路故障)

图215 (无输出)

图216 (焊穿等焊接效果不佳)

图217 (输出不受控制)

图218 (低电量/温度异常)

图219 (屏幕或电路故障)

图220 (无输出)

图221 (焊穿等焊接效果不佳)

图222 (输出不受控制)

图223 (低电量/温度异常)

图224 (屏幕或电路故障)

图225 (无输出)

图226 (焊穿等焊接效果不佳)

图227 (输出不受控制)

图228 (低电量/温度异常