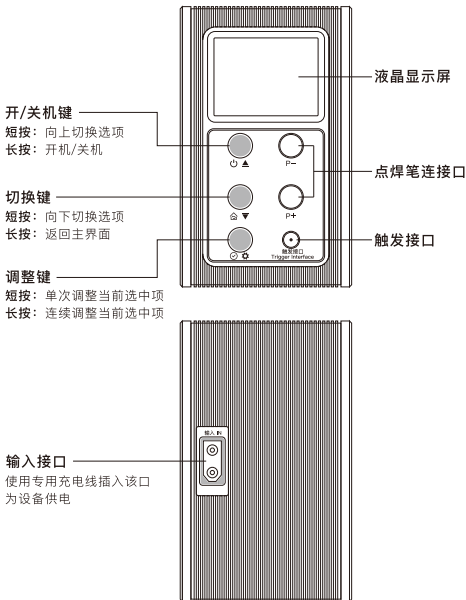


AWithZ 阿威兹

点焊机使用说明书

一、产品相关介绍

按键与接口



屏幕界面



温馨提示：

菜单设置选项可通过短按开关机键进行切换选择，同时切换选中项以高亮显示；屏幕界面部分选项为系统基础显示，不可选中调节。

界面介绍

显示标识	含义及作用
	显示设备当前剩余电量。  当前剩余电量不足5%，请充电  当前剩余电量约5~25%  当前剩余电量约25~50%  当前剩余电量约50~75%  当前剩余电量约75~100%
	该图标位于电量标识的右边，在设备充电时显示。
 设置	选中此项及短按调整键时，进入系统设置界面。

显示标识	含义及作用
OK:  低电量: 	此项表示点焊机是否已达到点焊条件，该标识有两种状态，在显示为“OK:  ”时，表示点焊机已准备就绪，可以点焊。在显示为“低电量:  ”时表示设备不满足点焊条件，不可点焊。
T: 	此项不可选，用来显示设备内部温度。
	焊接方式：可调节，有手动跟自动两种方式。自动模式下，当两只焊笔接触金属时自动触发输出，手动模式则需要外接脚踏板等触发装置配合使用。
	预热：可调节，单位ms(毫秒)，预热的作用是去除焊接材料上的氧化层。
	间歇：可调节，单位ms(毫秒)，经过设定时间后开始点焊。
	档位：输出功率大小等级。 短按调整键调节参数，长按依次切换个位、十位、百位数。

显示标识	含义及作用
	触发时间：在自动模式下，可选中进行调节，单位为s(秒)，将焊笔放在焊接材质上，经过设定时间后开始输出。 在手动模式下，此项不可调节且显示“/”。
	连点：可调节，将焊笔放到焊接材质上，在焊笔不移除的情况下，会连续点焊设置次数，连点间隔可以在设置里进行设置。

使用技巧

- 1.为达到较好的点焊效果，建议理解相关设置项作用，便于点焊时合理调节和设置。
- 2.除档位设置外，合理调节预热时间和间歇时间等也可以使焊接效果更好。
- 3.点焊效果受点焊力度、操作手法、环境温度等因素影响，不同使用者熟练程度不同，点焊厚度及效果也有所不同，建议多加练习。

系统设置

不同设置项的作用：



语言，设置系统语言。在开机状态的任意界面，同时长按3秒“开关机键”+“调整键”，快捷切换语言。若持续长按，则保持连续切换语言。



连点间隔，设置连点时连续点焊的间隔时间。



焊接声音，设置启用或关闭声音。



屏幕亮度，设置屏幕的显示亮度。



屏幕翻转，设置屏幕的显示方向。



定时关机，设置机器在经过多长时间无操作之后关机。



恢复出厂，将设备各项数值设置为出厂初始值，在开机正常工作的情况下，同时长按5秒“开关机键”+“切换键”快捷恢复原厂设置。



返回主菜单，返回主菜单界面。

自动关机

默认产品8分钟无任何操作将会自动关机。

温控保护

当系统检测内部温度 $>60^{\circ}\text{C}$ 或者 $<-10^{\circ}\text{C}$ ($\pm 5^{\circ}\text{C}$)，点焊功能关闭，开启保护，此时系统将禁止充电并且进入低功耗，等机器恢复至 $4\sim 56^{\circ}\text{C}$ 之间时，充电功能恢复正常。

为设备供电

仅限使用附赠专用充电器给设备充电！

点焊步骤

以镍片与电池点焊为例

- 1.保证电池两端和镍片平整洁净无锈蚀。
- 2.长按“开/关机键”2秒开机，设定好点焊机档位等各项数值。
- 3.安装点焊笔，如需手动焊接，触发接口请连接脚踏板装置。
- 4.手持点焊笔，适当力度按压使焊针与镍片、镍片与电池接触良好，无悬空，无接触不良。
- 5.等待焊接电流输出，如果是手动模式，脚踏板踩踏一次，点焊一次。

注：您可以尝试不同档位与按压力度，直至焊接强度达到最高，需要注意的是，并不一定档位越高焊接越牢。

二、产品参数

基本规格

产品名称	点焊机
产品型号	见产品标识
彩屏尺寸	2.4英寸
产品尺寸	约180*131*80mm
设计电流	见产品标识

三、问与答

问：应注意及禁止事项？

答：1.请勿自行改造、拆解、修理本产品。

2.严禁使产品接触任何液体，请勿将产品浸入水中或将其弄湿。切勿在雨中或者潮湿的环境中使用机器。

3.产品建议在环境温度15℃~50℃之间使用，温度超出使用范围，将会影响点焊机的点焊效果和使用寿命。

问：如何存放点焊机？

答：1.禁止将机器放在靠近热源的地方，比如阳光直射处、火源或加热炉旁。

2.存放机器的环境应保持干燥。请勿将机器置于潮湿或者可能会漏水的地方。

3.若长期闲置机器，建议每隔2~3个月左右通电一次。

问：有什么焊接技巧要告诉我吗？

答：1.点焊时以适当力度将焊笔按压在镍片上，两个焊针焊接距离近一点，焊点发黑就调低档位，熔池过小就增大档位，焊接前可以用刀片、不锈钢碗等表面较大的铁、不锈钢先试试，熟悉后再焊接电池会顺利很多。

2.焊笔多次使用后焊针可能氧化，若焊接性能下降，建议使用磨砂纸轻轻打磨或用锉刀轻轻磨掉发黑部分。