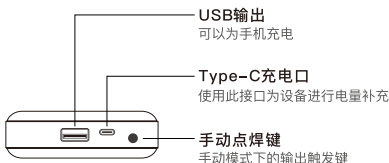
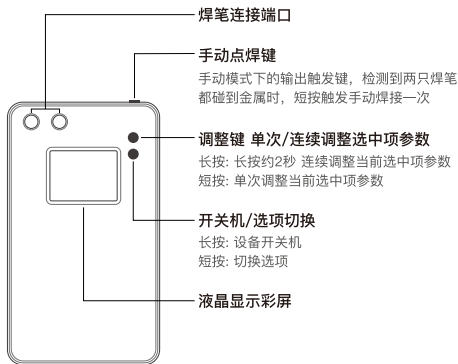


AWithZ

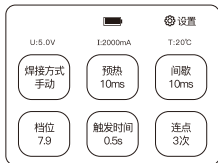
U3电池点焊机 使用说明书

一、产品相关介绍

面板介绍



屏幕界面



温馨提示：

有些显示项为基础显示，不可选中，通常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，被选中的那一项会进行高亮显示，这一点您可以直观地看到。

界面介绍

显示标识	含义及作用
	显示设备当前剩余电量，及充电状态，充电时该标识将以动画形式显示，充满后显示满格电量并且停止闪烁。 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%
设置	选中按调整键进入后台设置。
U:	此项不可选中，用来显示USB输出的电压，单位为V
I:	此项不可选中，用来显示USB输出的电流，单位为mA

显示标识	含义及作用
T:	此项不可选中，用来显示设备内部温度。
焊接方式 手动	可选中修改，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，手动则需要按手动点焊键才触发输出。
预热 10ms	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 10ms	间歇，可调节，单位ms(毫秒)，经过设定时间后开始点焊。
档位 7.9	档位，可调节，控制点焊时的功率大小，每0.1为一个档位。 切换到档位项时，默认选中个位数，短按调整键加档，长按调整键在个位数与小数位之间来回选中切换。
触发时间 0.5s	触发时间，可选中进行调节，单位为s(秒)，意思是将焊笔放在焊接材质上，经过设定时间后开始输出。
连点 3次	连点，可设置，意思是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。

系统设置

不同设置项的作用介绍：



语言，设置机器的显示语言，在开机状态下的任意界面，通过同时长按三个按键（“调整键”+“开关机键”+“手动点焊键”）快捷切换语言。



连点间隔，设置连点时连续点焊的触发时间。



焊接声音，设置焊接时启用或关闭焊接声音。



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，也可以在开机状态下通过长按“调整键”+“开关机键”快捷翻转屏幕。



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。



返回主页，返回主界面。

二、产品参数

基本规格

产品名称	电池点焊机
产品型号	U3
档位设置	80档调节
彩屏尺寸	2.0英寸
产品尺寸	约160*92*25mm
设计电流	650A (MAX)

输入/输出

输入接口	Type-C充电口
输入参数	5V/2.1A (MAX)
输出电压	4.2V (MAX)
输出电流	650A (MAX)
USB输出	5V/2.4A (MAX)

电 池

电池种类	锂聚合物电池
工作温度	-10~60℃
充电温度	0~60℃

三、问与答

问：哪些事情是被禁止的？

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℃至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：关于充电你有什么要说的？

答：1.当电量低于25%，输出功率将会下降，点焊效果会减弱，点焊时保持电量在75%以上效果最佳，本产品支持边充边用。

2.当点焊机电量不足时请及时充电,使用电压5V的充电器即可充电，建议使用5V/2.1A以上的充电器，以达到最快的充电效果。

3.产品充电时，液晶屏的电量标志会有动画显示，当动画停止时，表明充电完成。

问：点焊机如何存放？

答：请在充满电后再存放，并且每隔2~3个月左右重新充放电一次，以保持电池活性。

问：有什么焊接技巧要告诉我吗？

答：1.点焊时将焊笔轻轻搭在镍片上即可，不可用力压焊笔，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1000目海绵砂纸轻轻打磨或用锉刀轻轻磨掉发黑部分。