

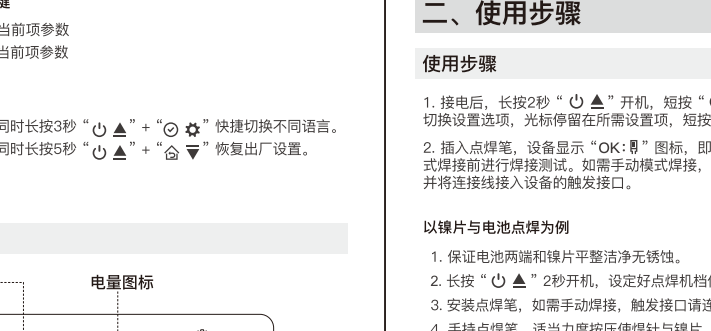
AWithZ 阿威兹

超级法拉电容点焊机

使用说明书

一、产品基本介绍

产品面板



按键说明

1. **开关机键/切换键**
短按: 向上切换选项
长按: 开/关机
2. **切换键**
短按: 向下切换选项
长按: 返回主界面

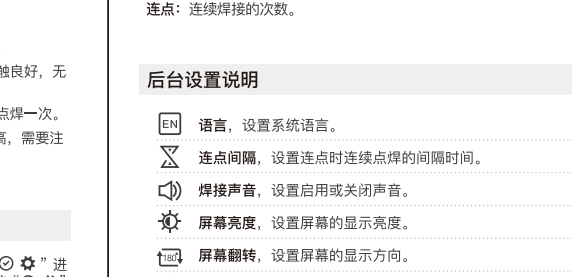
3. 调节键

短按: 单次调节当前项参数
长按: 连续调节当前项参数

4. 组合按键

快捷切换语言: 同时长按3秒“ ”切换个位、十位及百位, 短按调节参数。
恢复出厂设置: 同时长按5秒“ ”恢复出厂设置。

界面图示



二、使用步骤

使用步骤

- 接电后, 长按2秒“ ”开机, 短按“ ”或“ ”上下切换设置选项, 光标停留在所需设置项, 短按“ ”调节参数。
- 插入点焊笔, 设备显示“OK: ”图标, 即可进行焊接作业, 建议正式焊接前进行焊接测试, 如需手动模式焊接, 请使用附赠的脚踏开关, 并将连接线接入设备的触发接口。

以镍片与电池点焊为例

- 保证电池两端和镍片平整洁净无锈蚀。
 - 长按“ ”2秒开机, 设定好点焊机档位等各项数值。
 - 安装点焊笔, 如需手动焊接, 触发接口请连接脚踏板装置。
 - 手持点焊笔, 适当力度按压焊接针与镍片、镍片与电池接触良好, 无悬空, 无接触不良。
 - 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。

后台设置步骤

- 短按“ ”或“ ”切换至“ ”, 短按“ ”进入后台界面。短按“ ”光标停留至“ ”短按“ ”, 进入设置操作。
- 短按“ ”或“ ”上下切换后台设置选项, 光标停留在所需后台设置项, 短按“ ”调节参数。
- 后台设置完毕, 短按“ ”或“ ”切换至“返回”, 短按“ ”返回主界面, 或直接长按2秒“ ”快捷返回主界面。

三、功能说明

界面功能说明

焊接方式: 自动/手动, 手动模式需使用脚踏开关, 并将连接线接入设备的触发接口。

低电量: 表示点焊机低电量, 未满足焊接条件, 暂不可进行焊接操作。

注: 为保持更佳焊接效果, 请保持设备插电使用。

自动关机: 默认产品8分钟无操作自动关机。

温控保护: 系统检测内部温度>60°C或<-10°C时, 放电保护开启, 点焊功能关闭, 待点焊机内部温度恢复至-6°C~56°C之间时, 点焊功能恢复。

充电保护: 系统检测内部温度>60°C或<0°C时, 充电保护开启, 系统会禁止充电, 待点焊机内部温度恢复至4~56°C之间时, 充电功能恢复正常。

后台设置说明

- EN 语言, 设置系统语言。
- 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。
- 屏幕旋转, 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, 在开机正常工作情况下, 同时长按5秒“ ”调节参数, 快速恢复原厂设置。
- 返回主菜单, 返回主菜单界面。

四、特别说明

焊接图标说明

OK: 表示点焊机满足焊接条件, 可进行焊接操作;

低电量: 表示点焊机低电量, 未满足焊接条件, 暂不可进行焊接操作。

注: 为保持最佳的焊接效果, 请保持设备插电使用。

自动关机

默认产品8分钟无操作自动关机。

温控保护

放电保护: 系统检测内部温度>60°C或<-10°C时, 放电保护开启, 点焊功能关闭, 待点焊机内部温度恢复至-6°C~56°C之间时, 点焊功能恢复。

充电保护: 系统检测内部温度>60°C或<0°C时, 充电保护开启, 系统会禁止充电, 待点焊机内部温度恢复至4~56°C之间时, 充电功能恢复正常。

焊接指导

- 点焊时将焊笔轻轻搭在镍片上即可, 不可用力压焊笔, 焊点发黑就调低档位, 熔池过小时就增大档位, 焊接前可以用刀片、不锈钢碗等表面较大的铁、不锈钢先试, 熟悉后再焊接电池会顺利很多。
- 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发黑部分。
- 焊笔的间距也是影响焊接效果的重要因素之一, 应避免使用不正确的手法。

五、注意事项

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

六、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133*224*173mm
设计电流	见产品标识

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

七、故障排除

故障描述

故障描述	可能原因	解决办法
无法开机	电量不足	连接充电器充电
	设备故障	联系客服
充不进电	充电器	更换充电器
	充电接口故障	联系客服

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

八、售后服务与支持

保修条例 (当产品需进行保修时, 请出示本保修卡)

自您签收之日起7日内, 本产品出现非人为性能故障的情况; 经由售后检测确定, 可免费享受退换货。

非保修条例

- 未经授权维修、拆装、改动等, 或撕毁涂改标签及防伪标记。
- 因不可抗力/人为造成的损坏。
- 因未按照说明书的操作步骤使用导致的性能故障。

售后注意事项

- 退换货产品不得影响二次销售, 需原样发回产品及赠品。如质量问题导致退换, 请先垫付邮费, 待我们收到货返还。
- 非质量问题导致退货, 若赠品已使用过, 需扣除赠品费用。
- 不在保修范围内的产品, 我司可提供有偿维修服务。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

九、规格参数

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133*224*173mm
设计电流	见产品标识

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

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。

关于焊接效果

点焊效果