

深圳市安泰信科技有限公司

- 单支烙铁•恒温电焊台•热风拆焊台•多功能维修系统
- BGA 返修台
- 直流稳压电源•直流开关电源•可编程电源

ATTEN 安泰信

AT-937 AT-937A

控温防静电高级电焊台

中文使用说明书

深圳市安泰信科技有限公司

SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO.,LTD

地址：广东省深圳市光明新区七号路森阳高新科技园2栋8楼

电话：0755-8602 1370

传真：0755-8602 1365 邮编：518132

网址：www.atten.com.cn(中文)

www.atten.com(英文)

邮箱：sales@atten.com.cn

Engineer's partner
工程师的伙伴

All Copyright Reserved
MADE IN CHINA

CBN029867B

深圳市安泰信科技有限公司

SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO., LTD

产品保修卡

本产品保修期自购买日起 两年内有效，
凡属产品质量问题，凭本卡及收据由本公
司负责免费维修。我公司收到返修机后，
2个工作日内修好并返还给客户。

注：本产品返厂维修时，必须附上保修卡，
否则将不予以免费维修，谢谢合作！

产品合格证

产品型号名称：_____ 产品编号：_____

检验员：_____ 出厂日期：_____

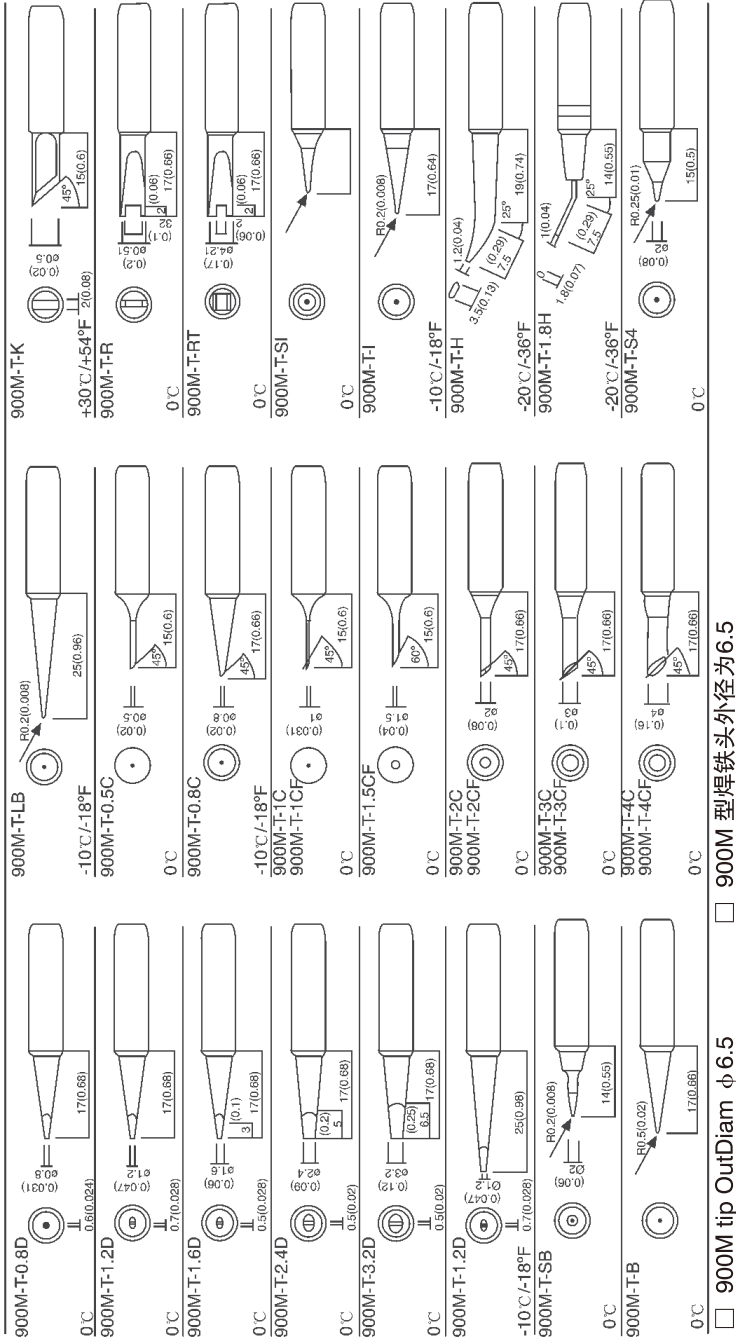
售货员：_____ 售出日期：_____

本产品经检验符合技术标准，产品合格。

附：AT-937 电焊台使用烙铁头型号图

Interchangeable Soldering Tips of 936 Soldering Station

907



□ 900M 型烙铁头外径为6.5

□ 900M tip OutDiam φ6.5

安全守则

警告!

使用电焊台之前，下列基本措施必须要遵守，以免触电或对生命造成伤害或引发火灾等危害。(本烙铁必须使用本公司专用烙铁芯)

为了确保人身安全，必须使用由原厂认可或推荐的零件及配件，否则将招致严重后果!

必须由合格的电器技师或本厂指定人员进行维修!

当电源接通时，烙铁头温度高于摄氏200至480度(华氏392至896度)。

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。
- 通知工场其他人员，烙铁头极为灼热，可能引发危险事故，休息时或完工后应该关掉电源。
- 更换部件或装置烙铁头时，应关掉电源，并待烙铁头冷却到室温。

为避免损坏电焊台和作业环境安全，应遵守下列事项:

- 切勿使用烙铁头进行焊接以外的工作。
- 切勿将烙铁敲击工作台上清除残余，此举可能严重震损烙铁。
- 切勿擅自改动电焊台。
- 切勿弄湿电焊台，或手湿时使用电焊台。
- 焊接时会冒烟，工场应有良好通风设施。
- 使用焊台时不作任何可能伤害身体或损坏物体的妄动。

包装清单

请检查包装，以证实所列清单项目正确无误:

电焊台	1 台
烙铁 (907)	1 把
高级烙铁座 (包括清洁海绵)	1 个
使用说明书	1 本

产品概要

1. 技术参数

产品型号	AT-937	AT-937A
电源电压	230VAC/50Hz 110VAC/60Hz	230VAC/50Hz 110VAC/60Hz
功率消耗	50W	65W
温度范围	200~480°C	200~480°C
烙铁头漏电压	<2mV	<2mV
标准烙铁头	900M	900M

2. 功能

- 自动待机功能,自动休眠功能。(注:AT937不带此功能)
- 整部焊台采用MCU电脑恒温定温PID控温回路,控温更稳定。
- 发热体采用进口耐高温材料配先进工艺制成,寿命长。
- 发热体使用低压交流源供电,保证了防静电、无漏电、无干扰。
- 200~480°C温度的设定和控制稳定、准确。
- 快速升温。
- 手柄特别轻巧,长时间使用无疲劳感。
- 发热体用的主电源完全隔离电网。
- 独特的温度锁定装置,防止人员滥调温度。
- 分体式设计,摆放容易。

使用方法

1. 操作说明

- 温度控制旋钮转至200℃位置。
- 连接好烙铁和控制台。
- 接上电源。
- 打开开关，电源指示灯LED即发亮。
- 温度控制旋钮转至适用温度位置。
- 适当的使用温度。

太低温会减缓焊锡的流动，温度过高会把焊锡中的助焊剂烧焦而转为白色浓稠，造成虚焊或烧伤电路板。当烙铁头温度依照焊接点需要而正确设定时，有良好的焊接点是可以确信的。电子业普遍使用的焊锡合金是60%锡、40%铅（60/40）。烙铁头对焊锡适当的使用温度依照制造厂的不同而有所不同，兹列举如下：

熔点	215℃
一般使用温度	270~320℃
流水生产线使用温度	320~380℃

注意：一般使用不应该超过380℃。如果有需要使用较高的温度，短时间的使用是被允许的。

2. 烙铁头不沾锡的原因

- 烙铁头温度超过400℃。
- 待使用中烙铁头沾锡面没给予适当的加锡。
- 在焊接、除锡、修理、补焊等作业中缺少助焊剂。
- 烙铁头在高硫含量或干燥的海绵以及碎布上擦拭。
- 接触到有机物如塑胶料、矽（硅）质油脂及其它化学品。
- 使用不纯洁和低含锡量的焊锡。

3. 温度锁定

- 温度设定到适当温度。
- 用螺丝批在温度旋钮下顺时针拧紧锁定螺钉直至温度设定旋钮不动。
- 温度重新设定时，逆时针旋转螺丝批松动锁定螺钉。

4. 自动待机功能

在机器不进行操作手柄放在烙铁座时，经过10分钟机器会自动待机，发热芯会以200℃加热，重新拿起手柄恢复正常工作模式。（注：AT937不带此功能）

5. 自动休眠功能

在待机状态，经过20分钟机器会自动进入休眠状态，发热芯以100℃加热，拿起手柄恢复正常工作模式。（注：自动休眠时间从停止操作开始到休眠为30分钟，AT937不带此功能）

6. 灯的显示状态

1. 常亮状态：表示机器一直在加热。
2. 熄灭状态：表示机器处于不加热状态（温度过冲、未连接手柄、发热芯损坏）。
3. 呼吸状态（由暗渐渐变亮又渐渐变暗）：表示机器处于恒温状态。
4. 闪烁状态（熄灭2-3秒变亮）：表示机器处于待机状态或休眠状态（只有AT937A有此状态）。

维护保养

为了确保让控温烙铁运作功能良好正常，请注意下列建议。（如果烙铁或控温台有某些因素造成功能运作不正常，请洽最近的服务处的服务支援）。

1. 一般的清理

- 烙铁握把或控温台外壳可以用布沾少量液态清洁剂清理。
- 请勿将控温台浸入流体中或让液体流入外壳。
- 请勿使用任何溶剂清理外壳。

2. 全新的烙铁头

- 更换烙铁头请使用本公司900M系列。
 - 当任何时候使用全新的烙铁头时，请依下列步骤操作，将使烙铁头使用寿命大大地加长。
- (1) 将温度设定控制旋钮转至低温位置。打开电源“开关”。
 - (2) 加温到达200℃后，在烙铁头沾锡面加含助焊剂的锡丝。

- (3) 在200℃持续加温五分钟后，再将温度设定控制钮转至适当的使用温度位置。
- (4) 到达适当的温度后，即可开始使用。

注意：当任何时候使用全新的烙铁头时，每天最好能将烙铁头取出并清理内部异物！

3. 烙铁头的维护

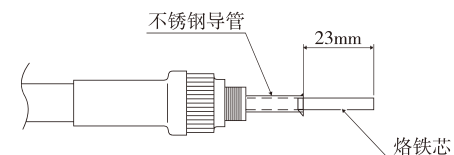
所供应的烙铁头全都是合金头，如果使用得当，将会有较长的使用寿命。

- 关机停用前一定在烙铁头粘锡面加适量的锡，只在焊接前擦拭。
- 不要让烙铁头长时间停留在过高温度，易使烙铁头表面电镀层龟裂。
- 在焊接时，不要给烙铁头中以太大的压力摩擦焊点，此过程并不会改变导热性能，反而会使烙铁头受损。
- 绝对不要用粗糙的材料或锉刀清理烙铁头。
- 如果表面已氧化不沾锡，视需要可以用600~800目的金钢砂布小心摩擦并用异丙醇或相当的溶液清理，加温到200℃立即粘锡以防止粘锡而氧化。
- 不要使用含氯或酸过高的助焊剂。仅使用合成树脂或已活性化的树脂的助焊剂。

注意：每24小时或最少一星期一次，将烙铁头取出清理并清除套筒内异物。

4. 烙铁头的更换及处理

烙铁头可以旋松套筒取出更换。控温台电源一定要关掉，并且让烙铁头冷却下来后方可取下烙铁头，清除在套筒固定处所形成的氧化物灰尘。必须小心避免此灰尘进入到眼睛。更换烙铁头并以正常手的力量锁上套筒。安装要素如图所示：



更换新烙铁芯时，应将烙铁芯伸出不锈钢导管23mm，再锁紧手柄内烙铁芯安装螺钉

注意：必须要小心，不要锁得过紧，否则会损坏发热体。

5. 售后服务

如果烙铁或控温台故障，或不明原因造成不正常，应该送到维修部门或经销商修理。

6. 温度的调校

- 烙铁需要定期校正温度，另外由于选用烙铁头型号不同，温度也有所不同，需校正温度。
- 面板上“CAL”孔可由顾客在机箱外用螺丝批自行作细微调校。