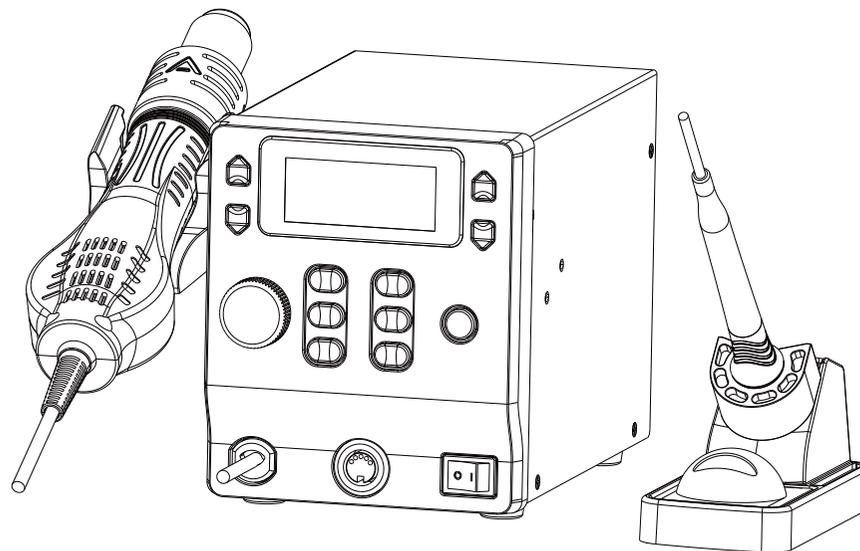


深圳市安泰信科技有限公司

- 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



ST-8865

二合一热风拆焊台使用说明书

本产品由于出厂需要经过测试，所以烙铁头会带有少量锡，套管略有泛黄，属于正常现象。

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 1389

传真：0755-8602 1365 邮编：518132

网址：www.atten.com.cn(中文)

邮箱：sales@atten.com.cn

Engineer's partner
工程师的伙伴

All Copyright Reserved
MADE IN CHINA

CBN032968A

深圳市安泰信科技有限公司

SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO., LTD

错误信息

(图 2-13) 显示 S-E 为传感器故障，显示 H-E 为发热芯故障。

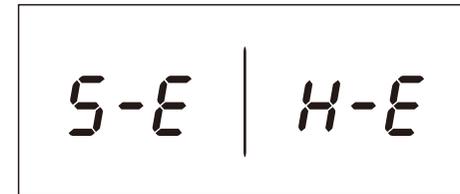


图 2-13

产品保修

- 产品自出售之日起，厂家为用户提供二年的质量保证期限(不包含发热芯等易耗品)，当质量保证期内产品正常使用，因自身质量问题而导致的故障，由厂家提供免费维修服务。
- 超出质量保证期的产品，提供终身维修服务。
- 因客户使用不当，擅自更改产品部件导致损坏，我司仅提供有限保修服务。
- 产品出现故障后，请送到指定的维修处进行维修，禁止非厂家授权维修点及人员对产品进行维修。

售后联系

售后服务部联系电话：(+86) 0755-8602 1266

产品保修卡

本产品保修期自购买日起两年内有效，凡属产品本身质量问题，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，将于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： _____ 产品编号： _____
检货员： _____ 出厂日期： _____
售货员： _____ 售出日期： _____

6. 密码功能设置

在PSD菜单下，按左边“▲”和“▼”键可调节密码设置值，密码值可以设置“01”到“999”区间数。(如图 2-9)显示表示密码功能关闭，(如图 2-10)为进入菜单输入界面，再设置密码情况下需输入密码再按2键确认进入菜单。热风枪与电焊台密码功能同时设置。(注：在忘记密码情况下，可直接输入超级密码906就可以进入菜单界面。)

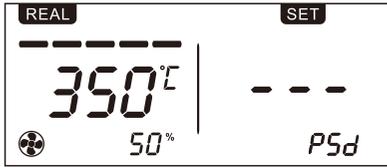


图 2-9

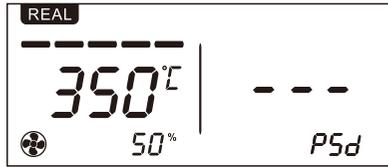


图 2-10

7. 讯响设定功能开关

在BL菜单下，按“▲”和“▼”键，可开关讯响。OFF表示为关，(如图2-11)ON表示为开。



图 2-11

8. 恢复出厂

在FAC菜单下，按“▲”和“▼”键可调节ON和OFF。在菜单为ON时按【2】键，即可退回正常操作界面恢复出厂。

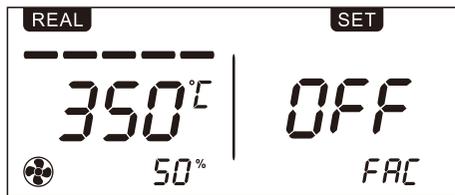


图 2-12

出厂默认值：SLP (自动休眠功能) :10
Loc (温度锁定) : OFF
CAL (用户校温值) : 清零
C-F (温度单位) : °C摄氏度
PSD (密码) : 关闭
BI (讯响功能) : 开启
快捷温度1 : 200°C
快捷温度2 : 300°C
快捷温度3 : 400°C

版权信息

本产品(含内部软件)及附件的设计受国家相关法律保护，任何侵犯我司相关权利的行为将会受到法律制裁。用户在使用本产品时，请自觉遵守国家相关法律。

常用符号说明

感谢您使用本公司的产品，在使用本产品之前，请您仔细阅读本手册并注意手册中提及的相关警告及注意事项。

警告	滥用可能导致使用者死亡或负重伤。
注意	滥用可能导致使用者受伤或对涉及物体造成实质破坏。

用户必备

我们要求用户在使用该产品前需具备基本的生活常识和基本电气相关操作知识。对于未成年用户，请务必在专业人士或监护人的指导下使用该产品。

【注意】：为避免损坏机器，及保持作业环境安全。在使用本产品之前，请仔细阅读本说明书并请妥善保存，以便在需要时查阅。

安全注意事项

使用本机器，下列基本事项必须要遵守，以免触电或对人体造成伤害或导致火灾等危害。为了确保人身安全，必须使用原厂认可或推荐的零件及配件，否则将导致严重后果！

警告
使用本产品工作时，喷咀与烙铁头部分可达到200-450度高温，鉴于不合理应用可能致使用者烫伤或引起火灾，使用时应严格遵守以下事项： <ul style="list-style-type: none">● 切勿在易燃物附近使用本产品。● 切勿让儿童接触到本产品。● 在无相关人员指导的情况下，无经验或必备知识准备不充分时请勿使用本产品。● 不要在潮湿的环境下使用或湿手操作本产品，防止触电。● 不要擅自改动本产品及附属配件。● 更换部件及烙铁头时，应先关闭电源，待设备完全冷却后方可操作。● 更换产品部件时，请使用安泰信原厂配件。● 暂时不需要使用或停止使用时请务必关闭电源开关。

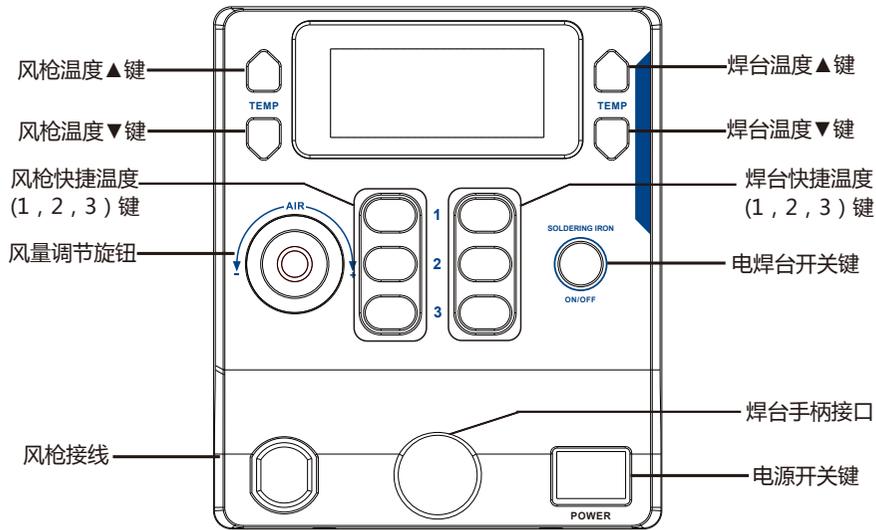
注意
<ul style="list-style-type: none">● 本产品有ESD功能，为确保功能正常使用，连接主机必须使用三芯电源线。● 在焊接操作时会有烟雾产生，请做好排烟工作。● 使用设备时请勿嬉戏及认为危险之行为，此举易导致他人或自己受伤。● 请勿使用本产品进行焊接以外的工作。● 不要改装本产品及配件，此举动会失去原厂保修资格及损坏产品。● 在拔插电源线及手柄插头时，请握住插头本体，切勿拉扯电线。● 使用中切勿用力敲打本产品及附属配件，此举会损坏产品。

免责声明

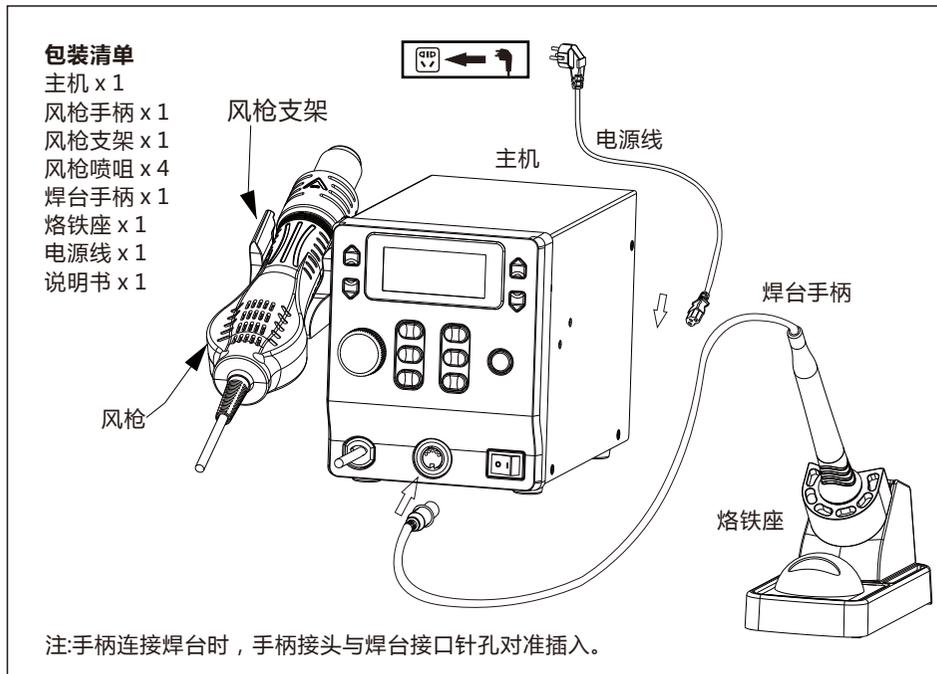
用户在使用本产品过程中，对于未按照相关指导、自然灾害等不可抗力或个人行为等非产品质量不合格而引起的人身伤害或者财产损失，本公司概不负责。

本说明书是深圳市安泰信科技有限公司根据最新产品特性进行整理、编译和发行的。在产品说明书的后续改进过程中，本公司不负责另行通知。

整机示意图



整机连接图及包装清单



3. 温度锁定功能

在Loc菜单下,按“▲”和“▼”键,可打开和关闭温度锁定。【1】【3】键上下切换菜单,【2】键退出和保存设置。如(图2-6)为打开温度锁定,OFF为关闭温度锁定。



图 2-6

4. 温度校正

在CAL菜单下,按“▲”和“▼”键调节校正温度值。校正范围[-50°C~50°C(-90F~90F)]。当实测温度低于显示温度时,补偿取正温度值。当实测温度高于显示温度时取负温度值。

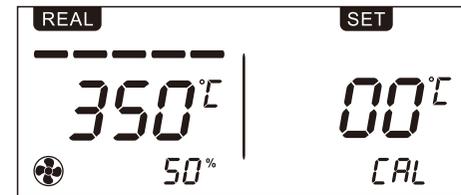


图 2-7

注:用户在更换发热芯或手柄时,如发现温度不准确,可以通过更改此项参数进行校准。操作如下:

- 1.将待校温的手柄温度设定在一个合适的温度,如350°C/662°F。
- 2.待温度稳定后,使用测温仪测试当前手柄焊咀的实际温度,如测得实际温度为365°C/689°F。
- 3.通过分析得出结论此时实际温度比设定温度偏高15°C/27°F。
- 4.将温度补偿值设定成-15°C/-27°F,即补偿了输出温度的误差。

5. 温度单位切换

在C-F菜单下,按“▲”和“▼”键,可切换温度单位。(图2-8)设置-C-温度单位为°C,设置-F-温度单位为°F。

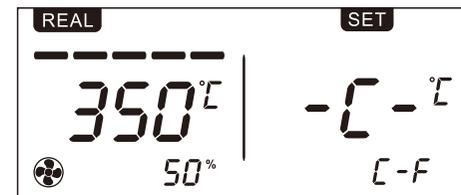
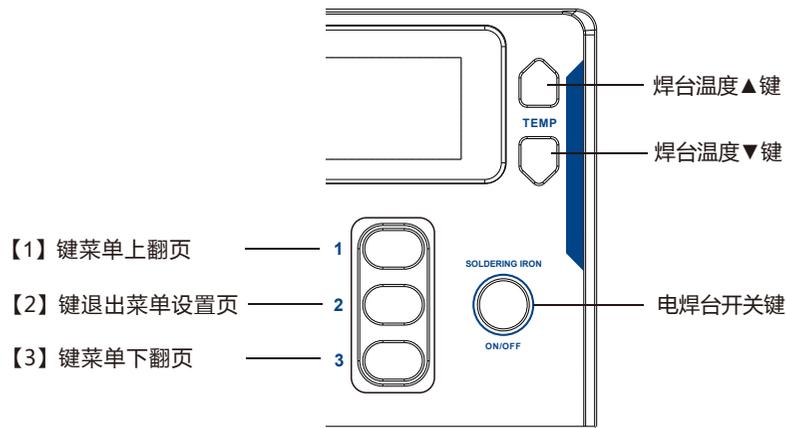


图 2-8

菜单设置模式

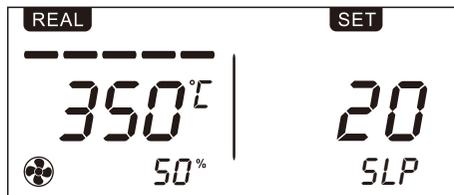
正常工作模式下，同时按住右边“1键”+“3键”大于3秒出现焊台菜单界面。在设置密码情况下需输入密码再按2键确认进入。在菜单页面按2键退出菜单设置页并保存设置。

1. 菜单设置模式下的按键定义。



2. 自动休眠功能

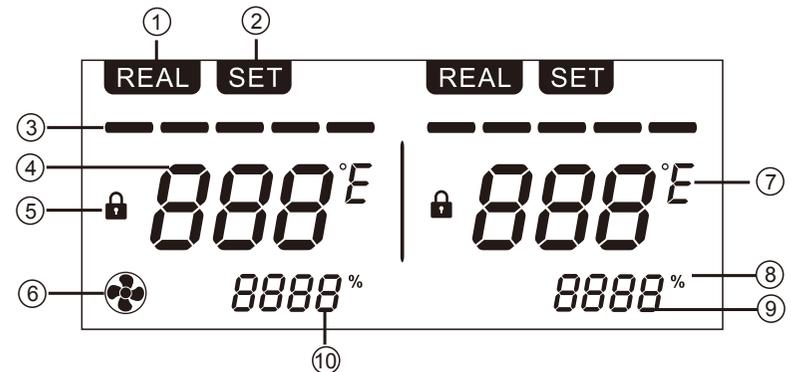
在SLP菜单下，按“▲”和“▼”键，可设置休眠参数：关闭/开启时间：10~60(默认10)，单位为分钟。休眠状态发热芯温度降200℃。(图 2-5)为开启自动休眠功能，设置休眠时间为20分钟。OFF为关闭自动休眠功能。在休眠状态，拿起焊接工具或按任意键会自动恢复正常工作模式。(注:如果设备处于非静止状态下会影响设备进入自动休眠)



技术参数

产品型号	ST-8865	
类型	电焊台	热风枪
额定工作电压	AC 230V±10% 50Hz (110V±10% 60Hz)	
电源保险丝	T5A(230VAC) T10A(110VAC)	
额定功率	65W	800W
温度范围	80°C~480°C/176°F~896°F	100°C~500°C/212°F~932°F
温度稳定度	±2°C	±5°C
风量调节		旋钮调节
温度调节步进	长按以10个单位数进行调节，短按以1个单位数进行调节	
休眠功能	0~60分钟可调节	放于风枪支架自动休眠
关闭加热功能	休眠后10分钟关闭加热	放于风枪支架30分钟自动关闭
快捷温度	3组温度，可快捷调用	
工作条件	温度0°C~40°C	相对湿度<80%
储存条件	温度-20°C~80°C	相对湿度<80%
外形尺寸	(L)210x(W)125x(H)150mm	
重量	约3.7KG	

LCD显示描述：



左边为风枪显示区域，右边为焊台显示区域。

- | | |
|--------------------------|-----------|
| 1. 实际温度显示状态符号 | 6. 风扇标志 |
| 2. 设置温度显示状态符号 | 7. 温度单位符号 |
| 3. 加热模拟条，显示当前工作时加热功率强度大小 | 8. 风量百分比 |
| 4. 主显示窗口。显示实际温度值 | 9. 温度设置值 |
| 5. 锁标志 | 10. 风量显示值 |

开机显示

机器通电后，打开电源开关。屏幕显示系统版本号1秒钟。（版本显示会随版本升级而不同，如VXX，X代表任意数字。）



(含义：ST-8865 V0.1版)

工作状态

1. 正常工作

(图1-1)右边含义：实时温度值为350℃，设定值350℃，设定值锁定，加热功率值5格。

(图1-1)左边含义：实时温度值为350℃，风量值50%，加热功率值5格。

2. 进入待机模式

(图1-2)右边含义：焊台待机状态，此时发热芯以200℃加热。按焊台侧任意键和摆动手柄恢复正常工作。

(图1-2)左边含义：风枪放于搁架，此时风枪不加热不送风，重新拿起手柄恢复正常工作。

3. 关闭加热模式

(图1-3)右边含义：焊台进入关机状态，发热芯不加热，按焊台开关键重新开机。（注：在待机状态过10分钟自动进入关机状态）

(图1-3)左边含义：风枪进入关机状态，直接拿起风枪不回复工作，需按风枪侧按键恢复工作。（注：风枪放于搁架后30分钟风枪自动进入关机状态）

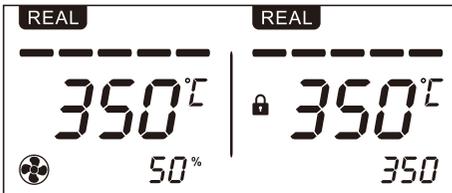


图 1-1

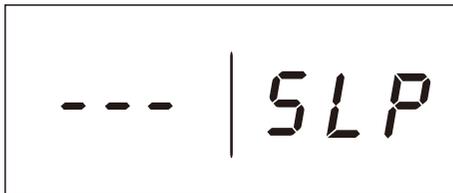


图 1-2



图 1-3

电焊台操作说明

右边为焊台操作区域，机器左边为风枪操作区域，两者操作相互独立。

电焊台开启及温度设置

在正常通电电源键开启时显示（如图2-1），焊台处于关闭状态，需按电焊台开关键，才可以启动焊台工作。在正常工作时，按右边焊台温度“▲”或“▼”键（如图2-3），调整温度值（如图2-2），长按键可快速调整，停止按键3秒后自动保存温度设置。（锁定时温度值不可调整）

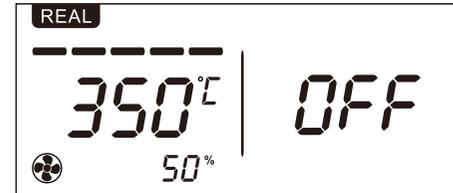


图 2-1

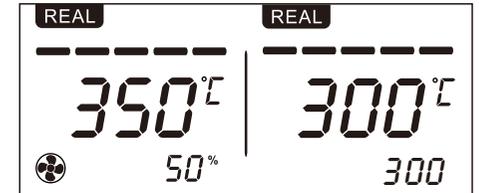


图 2-2

快捷温度存取（用户自定义）

正常工作时，取快捷温度，按一下右边“1或2或3”键（如图2-3），可快速提取存储于“1或2或3”通道中的设置温度到设定值。

正常工作时，存储快捷温度，长按（大于3秒）右边“1或2或3”键可将当前设置的工作温度存储于“1或2或3”通道中。

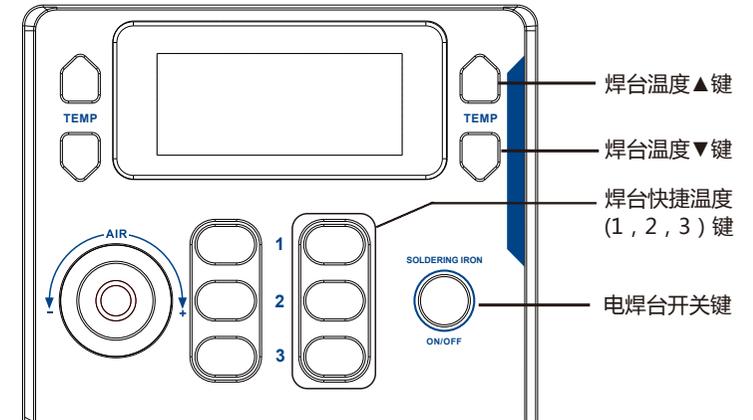


图 2-3

6. 密码功能设置

在PSD菜单下，按左边“▲”和“▼”键可调节密码设置值，密码值可以设置“01”到“999”区间数。(如图 1-13)显示表示密码功能关闭，(如图 1-14)为进入菜单输入界面，再设置密码情况下需输入密码再按2键确认进入菜单。热风枪与电焊台密码功能同时设置。(注：在忘记密码情况下，可直接输入超级密码906就可以进入菜单界面。)

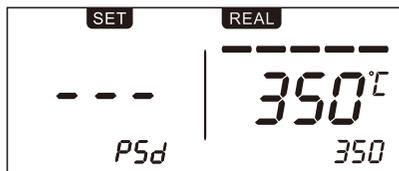


图 1-13

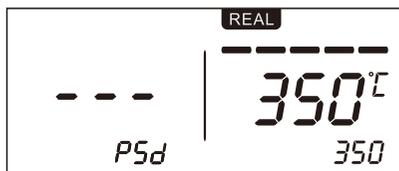


图 1-14

7. 讯响设定功能开关

在BL菜单下，按左边“▲”和“▼”键，可开关讯响。OFF表示为关，(如图1-15) ON表示为开。热风枪与电焊台讯响功能同时开关。

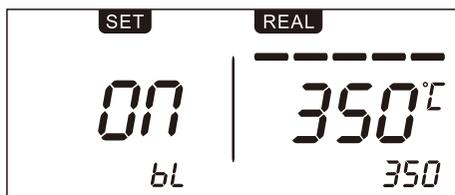


图 1-15

8. 恢复出厂

在FAC菜单下，按左边“▲”和“▼”键可调节ON和OFF. 在菜单为ON时按【2】键，即可退回正常操作界面恢复出厂。

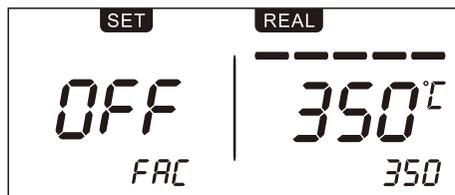


图 1-16

出厂默认值：HT (定时工作) :OFF	快捷温度1：C-L(冷风功能)
Loc (温度锁定) : OFF	快捷温度2：300°C
CAL (用户校温值) : 清零	快捷温度3：400°C
C-F (温度单位) : °C摄氏度	
PSD (密码) : 关闭	
Bl (讯响功能) : 开启	

热风台操作说明

机器左边为风枪操作区域，右边为焊台操作区域，两者操作相互独立。

温度与风量设置

正常工作时，按左边“▲”或“▼”键(如图1-5)，调整温度值(如图1-4)，长按键可快速调整，停止按键3秒后自动保存温度设置。通过风量调节旋钮调节风量，顺时针风量增加，逆时针风量减小。(锁定时温度值与风量值不可调整)

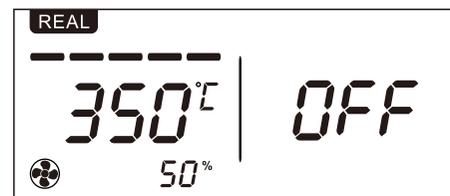


图 1-4

快捷温度/风量存取 (用户自定义)

正常工作时，取快捷温度/风量，按一下左边“1或2或3”键(如图1-5)，可快速提取存储于“1或2或3”通道中的设置温度/风量到设定值。

正常工作时，存储快捷温度/风量，长按(大于3秒)“1或2或3”键可将当前设置的工作温度/风量存储于“1或2或3”通道中。

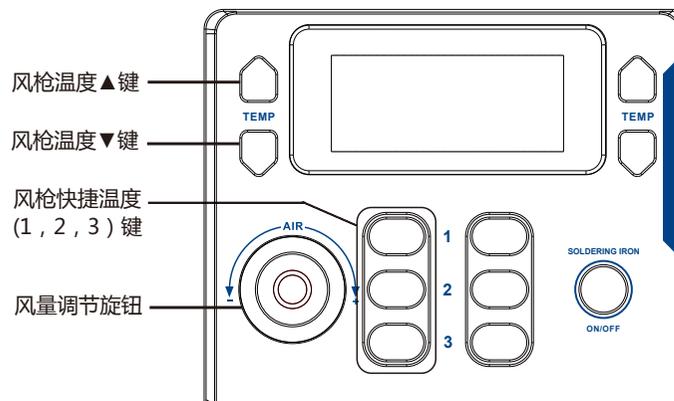


图 1-5

冷风功能

当设置温度低于100°C时，风枪进入冷风模式，快捷键“1”键默认为冷风模式，冷风模式显示C-L（如图1-6），发热芯不发热，风枪吹冷风发热芯快速降温。

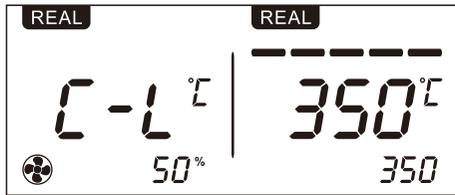


图 1-6

菜单设置模式

正常工作模式下，同时按住左边“1键”+“3键”大于3秒出现风枪菜单界面。在设置密码情况下需输入密码再按2键确认进入。在菜单页面按2键退出菜单设置页并保存设置。

1. 菜单设置模式下的按键定义。

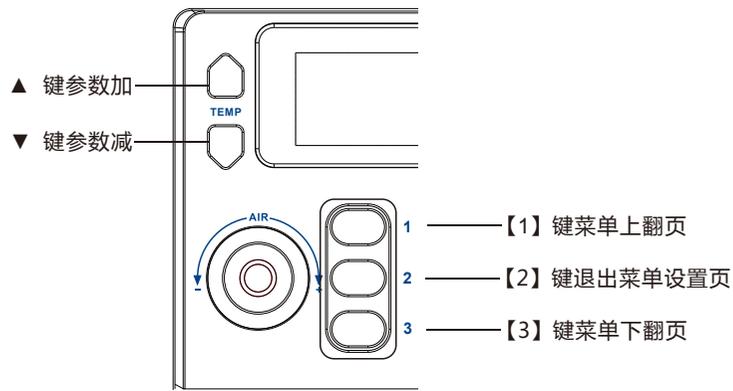


图 1-7

2. 定时工作功能

在HT菜单下，按左边“▲”和“▼”键，可调节定时工作时间。【1】【3】键上下切换菜单，【2】键退出和保存设置。显示OFF为关闭定时工作。最小设置定时工作时间为10秒，最大为900秒。如（图1-8）左边显示意为定时工作时间900秒。如（图1-9）左边显示的900为倒计时时间（注：在设置定时功能后，下次启动风枪才生效。）

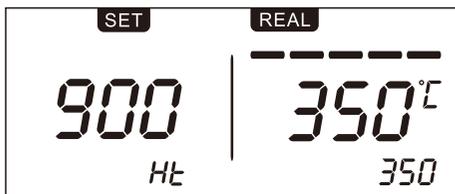


图 1-8

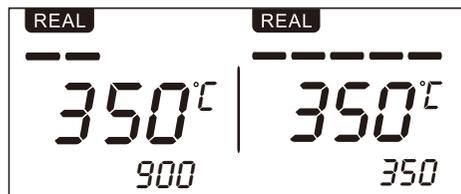


图 1-9

3. 温度锁定功能

在Loc菜单下，按左边“▲”和“▼”键，可打开和关闭温度锁定。【1】【3】键上下切换菜单，【2】键退出和保存设置。如（图1-10）为打开温度锁定，OFF为关闭温度锁定。



图 1-10

4. 温度校正

在CAL菜单下，按左边“▲”和“▼”键调节校正温度值。校正范围[-50°C~50°C (-90F~90F)]。当实测温度低于显示温度时，补偿取正温度值。当实测温度高于显示温度时取负温度值。

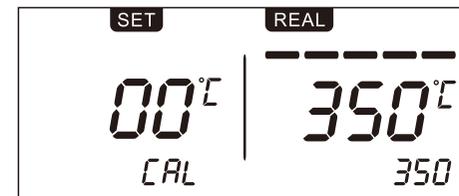


图 1-11

注：用户在更换发热芯或手柄时，如发现温度不准确，可以通过更改此项参数进行校准。操作如下：

1. 待待校温的手柄温度设定在一个合适的温度，如350°C / 662°F。
2. 待温度稳定后，使用测温仪测试当前手柄焊咀的实际温度，如测得实际温度为365°C / 689°F。
3. 通过分析得出结论此时实际温度比设定温度偏高15°C / 27°F。
4. 将温度补偿值设定成 - 15°C / - 27°F，即补偿了输出温度的误差。

5. 温度单位切换

在C-F菜单下，按左边“▲”和“▼”键，可切换温度单位。（图1-12）设置 -C- 温度单位为°C，设置 -F- 温度单位为°F。热风枪与电焊台温度单位切换同时进行。

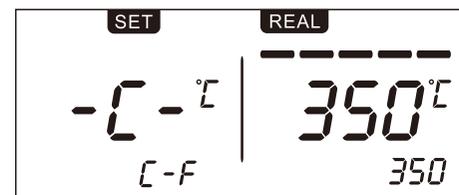


图 1-12