

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
- 直流稳压电源
- 直流开关电源
- 可编程电源
- 焊锡烟雾净化器

ATTEN



ST-680D 热剥线钳使用说明书

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 1389(总机) 400-998-6633

网址: www.atten.com.cn (中文) www.atten.com (英文)

邮箱: sales@atten.com.cn

MADE IN CHINA
CBN036403(A)

深圳市安泰信科技有限公司

SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO., LTD

目录

01. 安全及使用注意事项.....	01
02. 包装清单及外形图示.....	02
包装清单.....	02
外形功能图示.....	02
03. 产品规格.....	03
技术参数.....	03
包装参数.....	03
LCD 显示描述.....	03
04. 机器连接与主界面工作状态.....	04
整机连接.....	04
线材输出值设定.....	04
开机显示.....	05
工作状态.....	05
温度百分比调节.....	06
快捷温度百分比提取.....	06
快捷温度百分比存储.....	06
05. 菜单设置.....	06
自动待机功能.....	07
自动休眠功能.....	07
温度百分比锁定功能.....	07
密码功能.....	08
讯响功能.....	08
温度百分比报警上下限功能.....	08
高温输出功能.....	09
恢复出厂.....	09
返回主界面.....	09
06. 热剥线钳的使用与更换.....	10
热剥线钳的使用.....	10
更换发热芯.....	10
07. 可选配件.....	11
08. 排除故障指南.....	12
09. 产品保修.....	13

• 保修条例:

- ① 本产品自购买之日起计算保修期, 保修期内, 正常使用本产品因产品自身质量问题而发生的故障, 可根据此保修卡条款的内容, 出示保修卡原件在本公司指定授权维修处(或本公司)享受免费服务。请用户保留购买凭证及此保修卡, 并在维修时一并出示。
- ② 在保修期内, 以下情况将实施有偿维修服务:
 - a. 不能出示有效保修卡或有效凭证;
 - b. 购买产品日期、销售单位名称等项目未完整填写或涂改保修卡;
 - c. 由于未按照使用说明书中所写的使用方法和注意事项操作, 而造成的损坏;
 - d. 自然灾害或不可抗力等因素造成的损坏;
 - e. 未经厂家授权而对产品进行拆卸、修理、改装, 造成的损坏;
 - f. 易损、易耗品更换(如刀具、发热芯配件等)。
- ③ 保修卡各项目需由代理商或用户直接完整填写清楚, 以获取24个月保修期。
- ④ 本保修卡请妥善保管, 遗失不补。
- ⑤ 特殊情况双方协商处理。
- ⑥ 最终解释权归本公司所有。

用户须知

本产品保修期自购买日起24个月内有效, 凡属产品自身质量问题, 凭此卡及购买凭证由本公司负责免费维修。

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(保修相关说明请阅读保修条例)

产品保修卡

产品名称: _____ 产品型号: _____

出厂编号: _____ 购货日期: _____

用户保修档案卡

产品名称: _____ 产品型号: _____ 出厂编号: _____ 购货日期: _____

联系人: _____ 联系电话: _____ 通信地址: _____

本产品经检验符合技术标准, 产品合格。

08/故障排除指南

警告

- 检查故障或清理机器时，须由专业人士操作，切记切断机器电源并等待电热剥钳冷却至室温。

现象	原因	处理措施
无法开机	保险丝未装或烧断。	检查线路是否正常, 确认保险丝是否安装或短路, 根据情况更换原厂保险丝。
	电源线接触不良。	检查电源线是否损坏或变形, 如有问题请联系经销商或厂家更换。
	主板烧坏	请联系经销商或厂家更换。
E-1	发热芯开路	更换发热芯。
E-2	传感器故障	检查手柄与发热芯是否插好。
E-3	无过零信号	过零传感器损坏或市电频率不对, 传感器损坏建议返厂维修
E-5	过流保护	发热芯内部短路, 建议更换发热芯或返厂维修

● 售后服务

- 如果机器故障，或不明原因造成无法正常工作，请联系当地经销商或厂家咨询。
- 售后服务部联系电话：400-998-6633

01/安全及使用注意事项

- 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处罚。用户在使用本产品时，请自觉遵守国家相关法律。
- 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。并请妥善保管，以便在需要时查阅。

 警告 非正确使用可能导致使用者死亡或负重伤。

 注意 非正确使用可能导致使用者受伤或对涉及物体造成实质破坏。

- 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，请保持作业环境安全。

- 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

- 接通电源前，请先确定本产品使用电压符合您当地的适用电压，以免造成机器永久性损坏。
- 电源接通时，严禁触碰电热剥钳发热芯及附近的金属部件。
- 开机后，发热芯温度可高达700°C(1292°F)，操作不当可能导致烧伤或火灾。
- 切勿在易燃物附近使用本产品。使用时应通知机器附近区域的其他人，设备高温，请勿触摸。
- 当不使用或无人看管时，应关闭电源。将热剥线钳放于搁架上。
- 该装置仅供柜台或工作台使用，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。
- 电源线有损伤情况，请立即关闭电源，更换电源线。
- 更换产品部件时，请使用安泰信原厂配件。
- 长时间不使用或停止使用时请务必关闭电源开关。
- 使用设备时请勿嬉戏及任何危险行为，此举易导致他人或自己受伤。
- 请不要用于本产品功能以外的用途，以免造成机器损坏或人身伤害。
- 不要改装本产品及配件，此举会失去原厂保修资格及损坏产品。
- 在拔插电源线时，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的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特性进行整理、编译和发行。在产品和说明书的后续改进过程中本公司不负责另外通知。

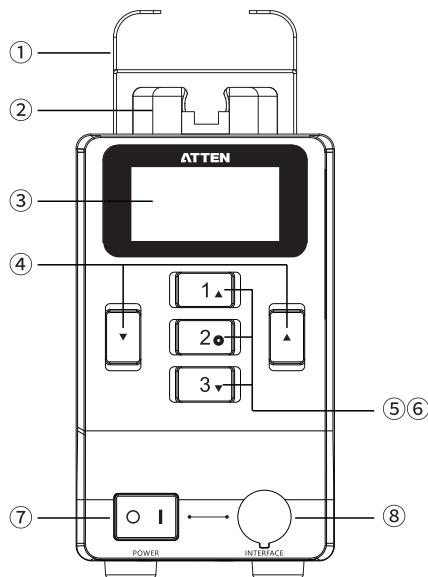
02/包装清单及外形图示

• 包装清单

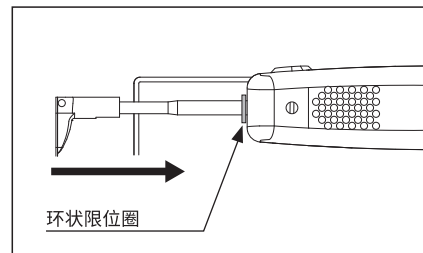


• 外形功能图示

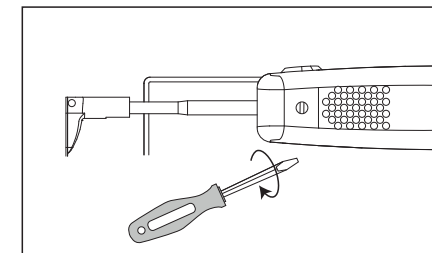
- ① 隔热护罩
- ② 热剥线钳搁架
- ③ LCD显示屏
- ④ “▲”键 / “▼”键: 温度值百分比调节
- ⑤ “1、2、3”键:
短按: 调取快捷温度
长按: 存储当前温度
- ⑥ 长按“1”+“3”键: 进入菜单选项
- ⑦ 电源开关
- ⑧ 热剥线钳接口



③ 发热芯设有环状限位圈, 将发热芯插入安装时, 手柄接触到限位圈, 表示发热芯已插入到位。



④ 所有工具调试至合适位置后, 锁紧手柄侧边螺丝, 发热芯更换完成。



07/可选配件

• 热剥线钳刀具:

型号	规格	图示
T80-3900	平刀片, 适用AWG39以下线径	
T80-1828	适用线径AWG18~AWG28	
T80-2638	适用线径AWG26~AWG38	

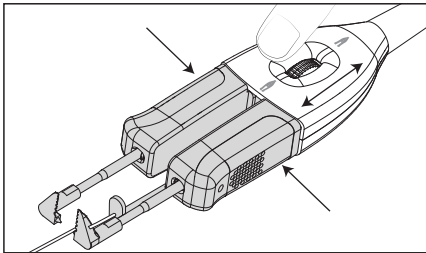
• 热剥刀:

SP-D80	适用于较粗、较硬、带屏蔽层的粗线	
--------	------------------	--

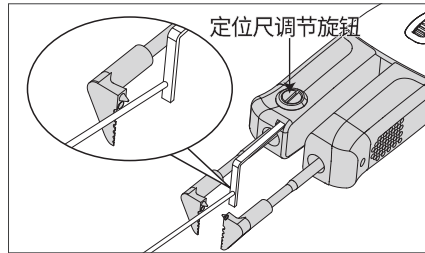
06/热剥线钳的使用与更换

• 热剥线钳的使用:

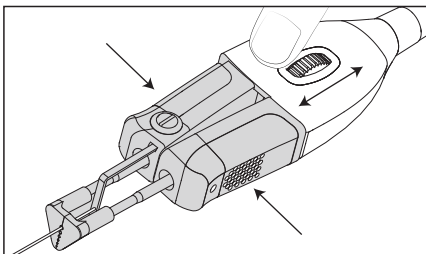
① 电热剥线钳上滚轮可根据线径调整手柄位置。滚轮向后拨动位置变宽，向前拨动位置变窄。



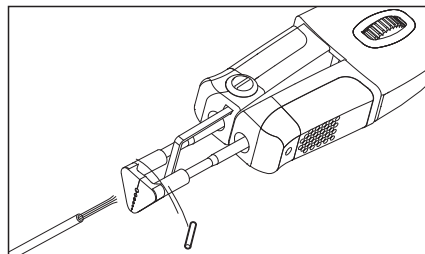
② 将线材与定位尺对齐至合适位置。(定位尺可通过旋钮调节伸缩长度)



③ 调节到合适温度后，根据线径选择孔径。用刀具夹住线材。

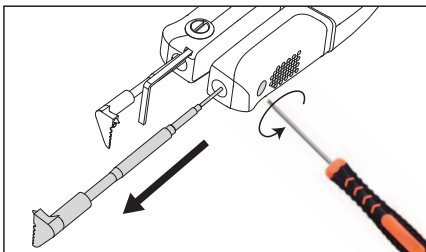


④ 被刀具夹住的线材会被加热，将热剥线钳向外轻拉，线皮将被剥离。

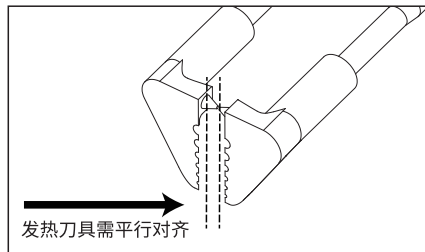


• 更换发热芯:

① 使用螺丝刀，拧松手柄侧边固定螺丝后，拔下发热芯，更换新发热芯。



② 在更换发热芯拧紧螺丝之前，请将发热芯前端刀具保持平行状态。



03/产品规格

• 技术参数

热剥线钳主机:

产品型号	ST-680D
输入电压	AC 220-240V~ 50/60Hz / (AC 110V~ 60Hz)
功率	100W
温度调节范围	10%~100% (高温10%~140%)
待机温度	用户设置值的1/2输出
显示方式	LCD显示
工作环境	温度0°C~40°C 湿度<85%RH
外形尺寸	201(L) x 84(W) x 195(H) mm
产品重量	≈2.74 kg

热剥线钳手柄:

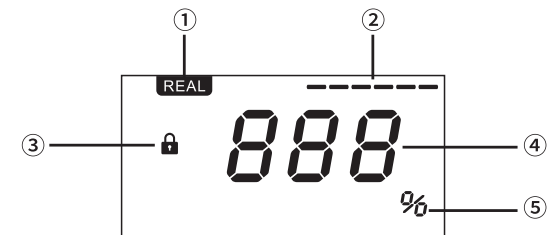
产品型号	SP-N80
功率	≥80W
线长	1.5m
外形尺寸	173(L) x 35(W) x 15(H) mm
产品重量	≈0.122 kg

• 包装参数

整机包装	外箱包装
内箱尺寸: 312x210x235mm	外箱尺寸: 435x325x490mm
净重: ≈2.74Kg	装箱规格: 4台/箱
毛重: ≈3.36kg	毛重: ≈14.5kg

• LCD 显示描述

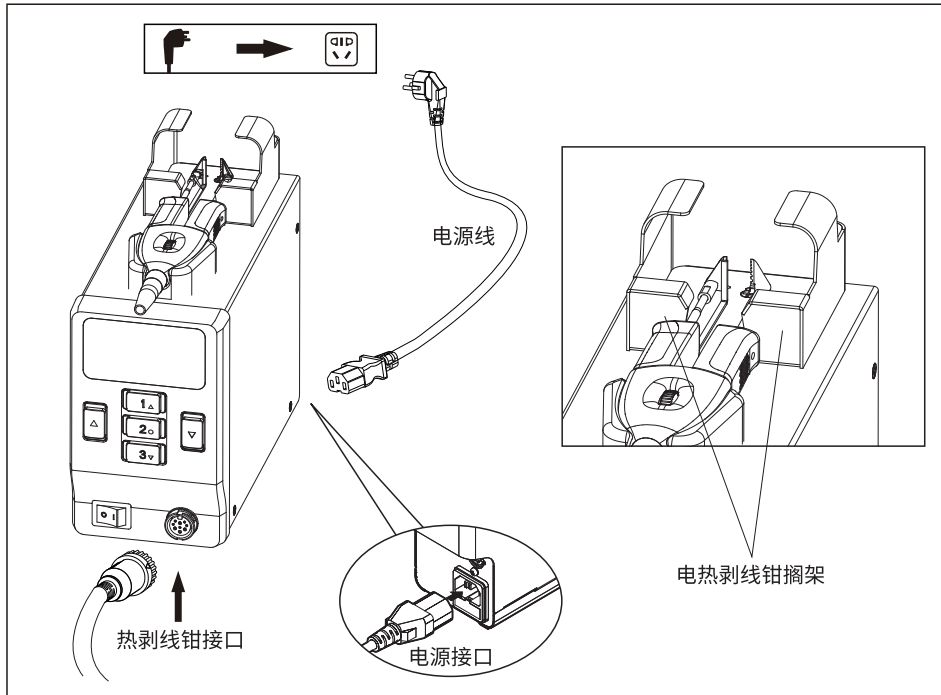
- ① REAL(Real Temperature): 实际温度显示状态图标
- ② 加温模拟条: 显示当前工作加热功率强度大小
- ③ 锁定图标
- ④ 主显示窗口, 显示温度百分比值
- ⑤ %单位图标



04/ 机器连接与主界面工作状态

● 整机连接：

- ① 将电源线与主机电源接口连接。
- ② 将热线钳置于搁架上，发热芯朝上，线材与主机接口连接。



● 线材输出值设定：

线材	输出值设定
PVC	40%
PE	40%
PA	60%

线材	输出值设定
PVDF	70%
ETFE	75%
SI	75%
PTFE	80%

注：上述的设定值根据线的构成及径长有所不同，并且根据刀具的氧化及保养维护状态，可能需要设定更高的输出值。

● 高温输出功能：

● 进入高温输出菜单会出现以下两种状况：

状况一：机器未设置密码时，进入“High”菜单设置，需短按三下“2”键。

状况二：机器已设置密码时，进入“High”菜单设置，需输入密码。(密码设置功能请翻阅第8页)

● 高温输出功能设置：

在进入“High”菜单后，短按机器面板“▲”或“▼”键设置高温输出功能开启/关闭(图1-13)，按“2”键确认选择保存参数。(注：开启后温度百分比调节范围可设置到140%，温度最高可达700°C)

⚠ 注意：长时间105~140%输出，会影响刀具的使用寿命。



(密码输入错误界面)



(图1-13)

● 恢复出厂：

在“FAC”菜单下，短按机器面板“▲”或“▼”键可调节恢复出厂设置(图1-14)，选择参数ON时，按“2”键确认选择保存参数。(屏幕显示主界面表示此时已恢复出厂设置)



(图1-14)

出厂默认值：Stb (自动待机)：ON

SLP (自动休眠)：10分钟

Loc (温度百分比锁定)：OFF

PSd (密码功能)：000

bL (讯响功能)：ON

H-L (温度百分比上下限报警)：10

High (高温输出)：OFF

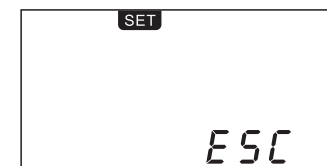
快捷温度百分比【1】：40%

快捷温度百分比【2】：60%

快捷温度百分比【2】：80%

● 返回主界面：

在“ESC”菜单下，短按机器面板“2”键即可返回主界面(图1-15)。



(图1-15)

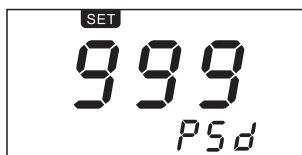
• 密码功能:

(图1-7) 在“PSd”菜单下,短按机器面板“▲”或“▼”键设置密码值,密码值可设置1~999区间数,每设置单个数值后按“2”键确认选择保存。

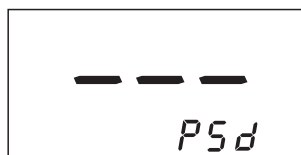
(图1-8)含义:机器已设置密码,进入菜单设置界面需输入密码。

(图1-9)含义:密码输入错误界面。

密码解除:在“PSd”菜单下,将密码值设为“000”或恢复出厂设置,即可解除密码。



(图1-7)



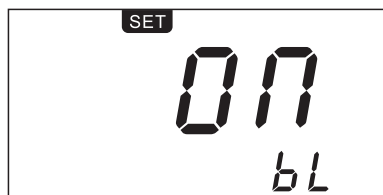
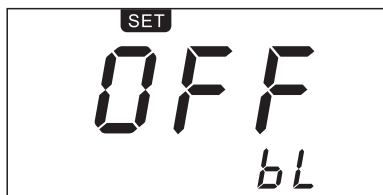
(图1-8)



(图1-9)

• 讯响功能:

在“bl”菜单下,短按机器面板“▲”或“▼”键设置讯响开启/关闭(图1-10),按“2”键确认选择保存参数。



(图1-10)

• 温度百分比报警上下限功能:

在“H-L”菜单下,短按机器面板“▲”或“▼”键设置温度百分比报警上下限值或关闭(可设置范围值:5~20%),按“2”键确认选择保存参数。

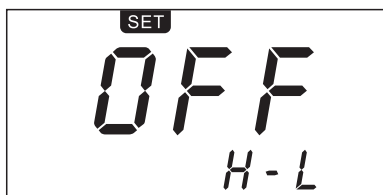
(图1-11)含义:温度百分比报警上限为20%、温度百分比下限为-20%,温度百分比超过设定范围报警。

(图1-12)含义:OFF表示温度百分比上下限功能关闭。

(注:机器讯响功能开启,且发出有规律的讯响声时,表示温度百分比未达到设定的上下限值。)



(图1-11)



(图1-12)

• 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。)



系统版本号

• 工作状态:

• 1. 正常工作:

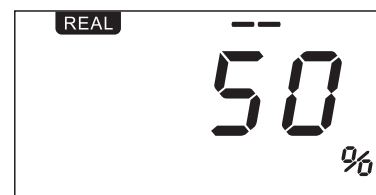
(图1-1)含义:当前温度数据值为50%,加热功率值2格。

• 2. 进入待机模式:

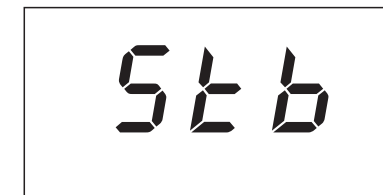
(图1-2)含义:将热剥线钳放置在搁架上时,屏幕显示“Stb”,机器进入待机模式,热剥线钳温度保持用户设置值的1/2输出,从搁架上重新拿起热剥线钳恢复正常工作。(出厂默认待机功能开启,菜单设置可关闭待机功能)

• 3. 进入休眠模式:

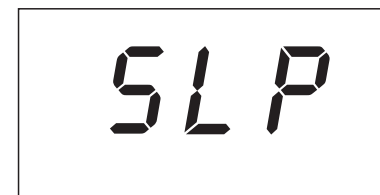
(图1-3)含义:加热功能关闭,热剥线钳发热芯不加热,进入休眠模式,按任意键恢复正常工作。(待机功能开启后,出厂默认10分钟进入休眠,菜单设置可自定义进入休眠时间)



(图1-1)



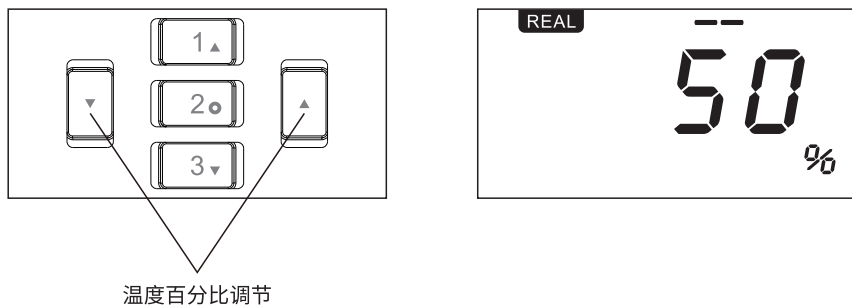
(图1-2)



(图1-3)

● 温度百分比调节：

在主界面，短按机器面板“▲”或“▼”键以5%为一个单位调节温度百分比，长按可快速调节。



● 快捷温度百分比提取：

在主界面，短按机器面板“1”、“2”、“3”键可快速提取相应快捷键内的温度百分比。(出厂默认：快捷键【1】为40%、快捷键【2】为60%、快捷键【3】为80%)

● 快捷温度百分比存储：

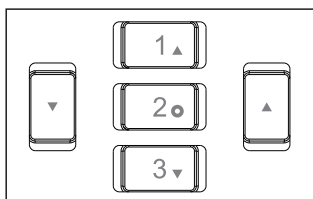
在主界面，长按机器面板“1”、“2”、“3”键可将当前温度百分比储存于相应快捷键内。

05/菜单设置

- 在主界面，同时按机器面板“1”键 + “3”键3秒可进入菜单设置界面，在菜单设置界面无操作15S后将自动退回至主界面。

注：菜单设置界面内每一项功能设置完毕后，需按“2”键确认选择保存参数，退出菜单设置界面需选择“ESC”功能选项退出。

菜单设置界面机器面板按键定义：

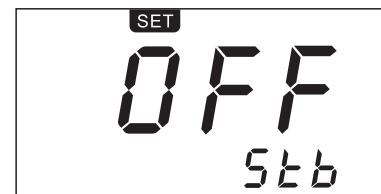


- 【1】键：菜单上翻
- 【2】键：确认选择保存
- 【3】键：菜单下翻
- ▲ 键：参数加
- ▼ 键：参数减

● 自动待机功能：

在“Stb”菜单下，短按机器面板“▲”或“▼”键设置待机参数关闭/开启(图1-4)，按“2”键确认选择保存参数。

(出厂默认待机功能开启，电热剥线钳放置在搁架上时，屏幕显示“Stb”，机器进入待机模式，电热剥线钳温度保持设置值的1/2输出，从搁架上重新拿起电热剥线钳恢复正常工作。)



(图1-4)

● 自动休眠功能：

注：自动休眠功能需要在自动待机功能开启时才能使用，自动待机功能关闭自动休眠功能同时关闭，在自动待机功能关闭时设置休眠时间是无效的。

在“SLP”菜单下，短按机器面板“▲”或“▼”键设置待机后休眠时间(图1-5)，1~30分钟可调(默认为10分钟)，按“2”键确认选择保存参数。

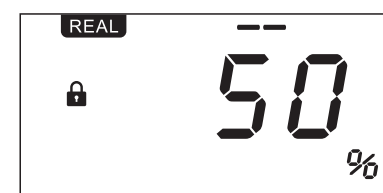
(在休眠状态下，热功能关闭，电热剥线钳发热芯不加热，按任意键恢复正常工作)



(图1-5)

● 温度百分比锁定功能：

在“Loc”菜单下，短按机器面板“▲”或“▼”键设置温度锁定开启/关闭(图1-6)，按“2”键确认选择保存参数。(出厂默认关闭，温度百分比锁定开启后，主界面下当前温度百分比被锁定，所有温度百分比调节按键失效)



(图1-6)