

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

MS-900

四合一维修系统

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

CBN030077 (C)

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。

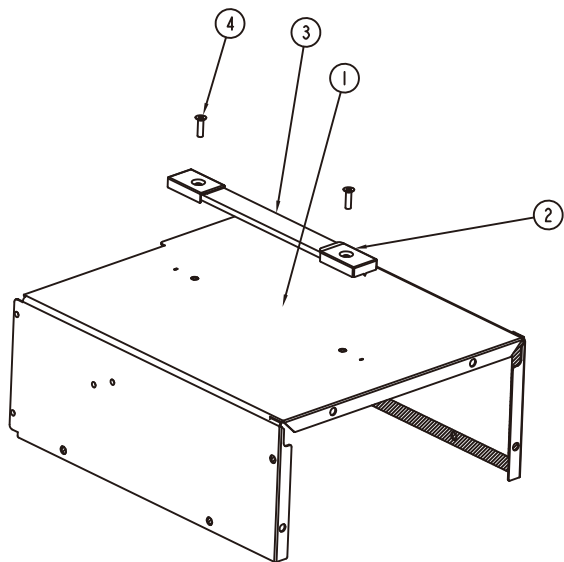
产品保修卡

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： _____

4	PM4 X 15
3	提手拉带
2	提手扣
1	上盖
序号	名称



目录

版权信息	2
常用符号说明	2
用户必备	2
安全注意事项	2
免责声明	2
包装清单	3
产品概览	3
功能特点	3
规格参数	4
全套工具示意图	4
前面板接口示意图	5
后面板接口示意图	5
工作界面说明	5
工作界面介绍与操作方法	6
系统功能设置	9
上位机软件下载网址	11
串口用户命令	11
上位机软件操作说明	12
手柄正确放置方式	16
连接方式	17
更换发热芯	18
更换清洁海绵或钢丝球	20
GT-X150日常清洁	21
产品规格型号	22
一体式发热芯型号规格表	23
日常使用及保养	24
维修与保养	25
机器分解图	26
产品保修	29
售后联系	29

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

感谢你使用本公司的产品,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。

	警示您预防可能产生的电击。
	警示您预防可能造成的人身伤害。

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

- 使用机器时, 请确保机器电源线地线可靠接地;
- 切勿用热风喷嘴对准人或动物, 无论在任何什么情况下绝对不可把热风枪当作电吹风使用, 切勿触摸发热管或以热风枪直接吹肌肤;
- 请小心使用热风枪, 不要将机器跌落或剧烈震动, 请勿将重物置于设备上, 也不要粗暴操作机器;
- 喷嘴型号不同, 温度会有所不同, 这属于正常现象, 非设备质量问题;
- 不能在手湿时, 或者电线潮湿时使用, 以免引起短路或触电危险;
- 不能让儿童触及本产品;
- 切勿在易燃气体或其它易燃物质附近使用本产品;
- 请使用厂家正品配件, 使用非原厂配件不能享受保修服务;
- 切勿触摸烙铁头、吸锡咀、风咀及周围金属部分;
- 更换部件或烙铁头、吸锡咀、风咀时, 应关闭电源, 等设备冷却后方可操作;
- 请勿使用本设备于拆焊接以外的工作;
- 焊接时有烟雾产生, 请做好排烟工作;
- 使用设备时请勿嬉戏, 此举易导致他人或自己受伤;
- 使用机器时请注意输入电源规格;
- 使用后, 应关闭电源开关, 待热风温度降低后自动关机;

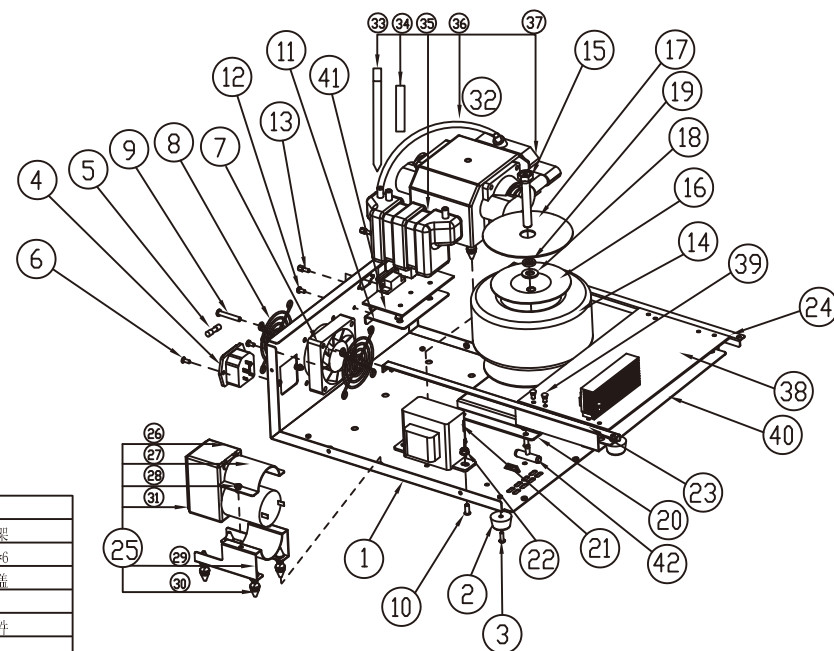
免责声明

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。

该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。

【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, 请仔细阅读使用说明书并请妥善保存, 以便在需要时查阅。

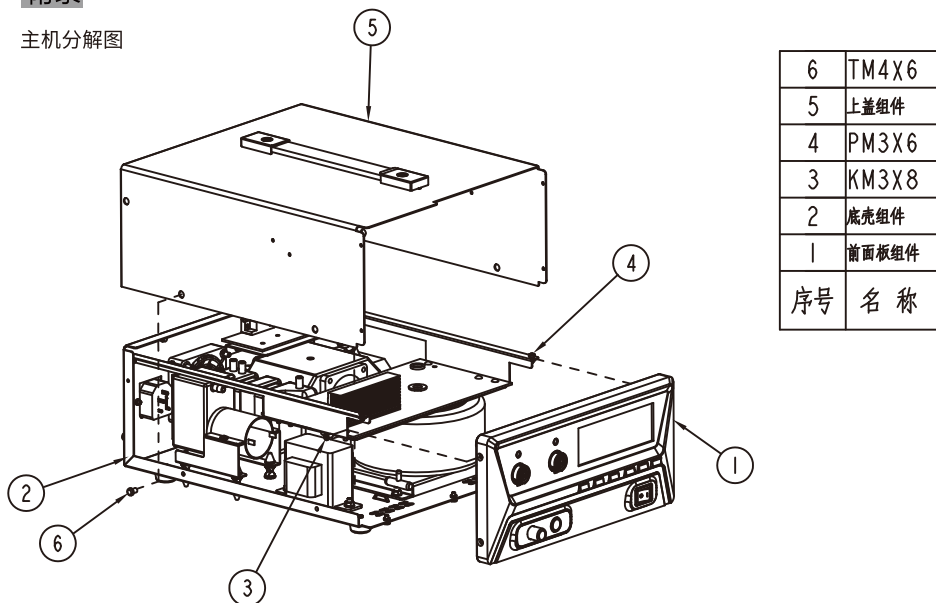
底壳分解图



30	减震脚		
29	吸气固定架		
28	螺钉 PM4*6		
27	吸气固定盖		
26	气泵		
25	吸气泵组件		
24	右支架		
23	左支架		
22	M4 法兰螺母		
21	变压器1		
20	变压器安装板		
19	弹垫 /Y8		
18	垫片		
17	环牛胶垫		
16	环牛铁盖		
15	外六角螺栓 M8*65		
14	变压器1		
13	六角螺栓#4-40*5+7mm		
12	螺钉 PM3*6 ROHS	42	三通管
11	通讯板安装板	41	通讯板
10	螺母 M4 ROHS	40	PVC绝缘片
9	螺钉 PM4*25 ROHS	39	PC板间隔柱
8	风扇网罩	38	PCBA 功率板
7	风扇	37	气泵
6	螺钉 KM3*8 黑色 ROHS	36	高抗撕硅胶管
5	保险丝 5A I _u 5*20	35	储气罐
4	电源插座	34	双面泡沫胶纸
3	螺钉 PWM4*10	33	扎带 S*500
2	橡胶机脚	32	气泵组件
1	底壳	31	泡棉
序号	名称	序号	名称

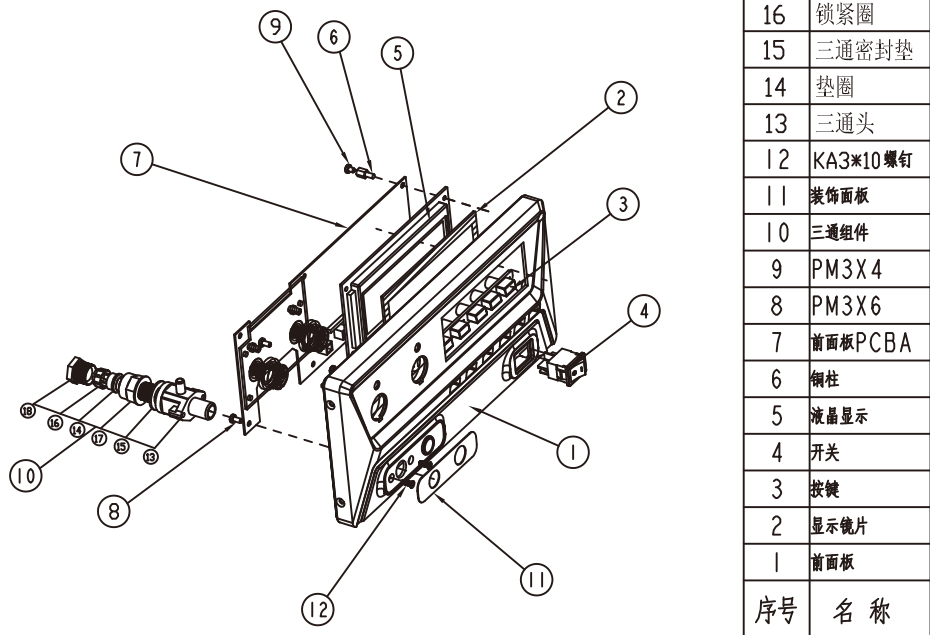
附录

主机分解图



6	TM4X6
5	上盖组件
4	PM3X6
3	KM3X8
2	底壳组件
1	前面板组件
序号	名称

前面板分解图



18	密封螺母
17	密封螺套
16	锁紧圈
15	三通密封垫
14	垫圈
13	三通头
12	KA3*10螺钉
11	装饰面板
10	三通组件
9	PM3X4
8	PM3X6
7	前面板PCBA
6	铜柱
5	液晶显示
4	开关
3	按键
2	显示镜片
1	前面板
序号	名称

包装清单

1	主机	1台	14	橡胶垫圈	2个
2	拆焊台风枪	1支	15	吸锡咀	3个
3	烙铁座	2个	16	喷咀	4个
4	焊台手柄	1支	17	吸锡枪前塞	2个
5	电镊子手柄	1支	18	吸锡枪O型圈 6X1.5	2个
6	吸锡枪手柄	1支	19	吸锡枪O型圈	2个
7	吸笔手柄	1支	20	吸锡管内胆	1个
8	电源线	1根	21	过滤器过滤棉	10块
9	风筒支架	1个	22	吸尘海绵	10个
10	螺丝	2颗(用于固定风筒支架)	23	弹簧通针(清洁针)	1根
11	吸盘	11个	24	防烫垫	1块
12	弹簧	3个	25	说明书	1本
13	吸咀	3个			

产品概览

MS-900是一款集成了热风台、焊台、吸锡台、电镊子于一体的四合一维修系统。三个工具通道可独立使用，互不干扰。集成简约式设计，节省操作空间。大液晶屏显示，多种信息一目了然。是实验室、技术支持、电子工程师的完美助手。

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，请仔细阅读本使用说明书并请妥善保存，以便在需要时查阅。

功能特点

- 采用高精度MCU控制，同步检测3个工具通道，可独立使用，同步操作，互不干扰。
- 内置真空发生器。
- 超大功率，整机最大可提供900W功率输出。
- 单机可同时提供多种拆焊任务。
- 大屏幕图形显示屏，各类参数数据及消息以图形形式显示，内容显示丰富直观。
- 自动识别接入的各类焊接工具并加载相应参数。
- 软件自动校温，更精确，更方便。
- 具有故障显示报警功能。
- 产品带有休眠，蜂鸣讯响及温度锁定、恢复出厂设置等功能。
- 支持通讯接口，可用电脑连接，通过程序指定完成各项设置。
- 增加吸笔功能，方便拆取拆焊下来的小元器件。

电焊台

- 焊台采用一体式发热芯材料，热传导方式，极高的回温速度，开机从室温升至350℃仅需要8秒。
- 传感器前置，控温精度高，温度稳定性好。
- 焊接手柄轻巧，使用舒适。

电镊子

- 电镊子发热芯采用12VDC低压电源和主电源是以变压器隔离输出，安全可靠。
- 传感器前置，控温精度高，温度稳定性好。

吸锡焊台

- 吸锡焊台发热芯采用24VDC低压电源和主电源是以变压器隔离输出，安全可靠。
- 内置真空泵，吸力强劲。

热风拆焊台

- 智能冷却系统，关机可自动延时送风，大大延长发热芯和手柄使用寿命。
- 采用螺旋式发热芯，使用寿命更长。
- 热风枪手柄部件重新设计，吹出的风量更加均匀，且不易损坏，便于维护和储运。

规格参数

输入电压	230VAC 50Hz(可选110VAC 60Hz)			
总功率	900W(max)			
名称	热风拆焊台	焊台	吸锡枪	电镊子
功率	发热元件550W, 气泵25W	130W	发热元件150W, 真空泵15W	100W
输出电压	同输入电压	24VDC	24VDC	12VDC
温度范围	150-500°C/ 302-932°F	150-500°C/ 302-932°F	300-500°C/ 572-932°F	150-500°C/ 302-932°F
休眠温度	无休眠	200°C	300°C	200°C
休眠时间	无	1-120分钟 (0为不休眠状态)	1-120分钟 (0为不休眠状态)	1-120分钟 (0为不休眠状态)
最大气流	23L/Min	无	无	无
噪音	<52 dB(A)	无	无	
校温范围	-50~+50°C/-90~+90°F			
锁定设置	有			
温度稳定度	±5°C	±2°C	±2°C	±2°C
焊咀对地阻抗	<2欧姆			
焊咀对地电压	<2毫伏			
外形体积	310(L)x309(W)x146(H)mm			
主机重量	8270g			

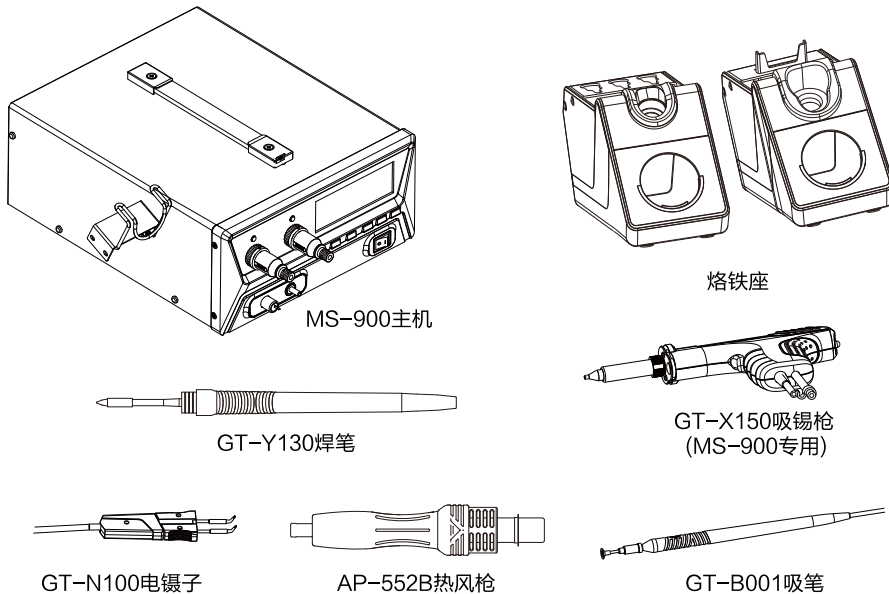
※上述规格可能发生变化,请以机器实际参数为准。

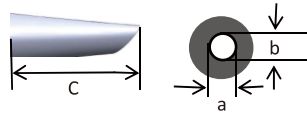
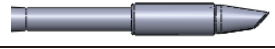


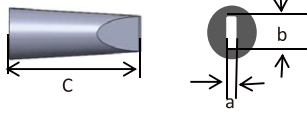
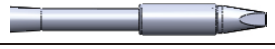
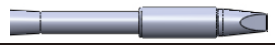
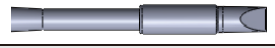
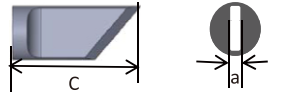

维护与保养

故障代码或故障描述	故障可能原因
H-E: 发热丝故障	<ol style="list-style-type: none"> 1. 发热芯损坏开路, 更换发热芯。 2. 发热芯接触不良, 拔下发热芯后再重新安装发热芯。 3. 发热芯手柄内部连接线断开或发热芯连接接触片损坏, 修复断开引线或更换焊笔。
S-E: 传感器故障	<ol style="list-style-type: none"> 1. 发热芯损坏, 更换发热芯。 2. 传感器引线开路, 检查焊笔引线。
屏幕不亮:	<p>出现该问题时可以尝试使用以下措施来解决。如果使用以下的方法之后仍无法解决问题则该设备需要返厂检查。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 检查插座开关是否已经打开。 2. 检查插座是否有电压。 3. 检查电源线插头是否松脱。 4. 保险丝是否损坏(请更换同规格保险丝)。
温度不准:	<ol style="list-style-type: none"> 1. 使用用户温度补偿功能矫正温度。 2. 更换原厂发热芯。
显示乱码:	<ol style="list-style-type: none"> 1. 外部有较强的干扰源, 请更换使用环境, 或撤离干扰区域。 2. 产品内部电路异常, 需要送指定售后点维修。

全套工具示意图

※下列为机器标配, 还可支持GT-Y050/GT-Y150焊笔(选配)。



T150系列(GT-Y150手柄适用)					
斜口烙铁头 (C型) 	图示	型号	Φa mm	b mm	c mm
		T150-3C	3.0	3.0	15
		T150-5C	5.0	5.0	16
		T150-6.5C	6.5	6.5	16
凿状烙铁头 (D型) 	图示	型号	Φa mm	b mm	c mm
		T150-3.2D	1.2	3.2	13
		T150-4.6D	1.6	4.6	13
		T150-6.5D	2.0	6.5	13
刀状烙铁头 (K型) 	图示	型号	Φa mm	b mm	c mm
	T150-K	3.0		17	

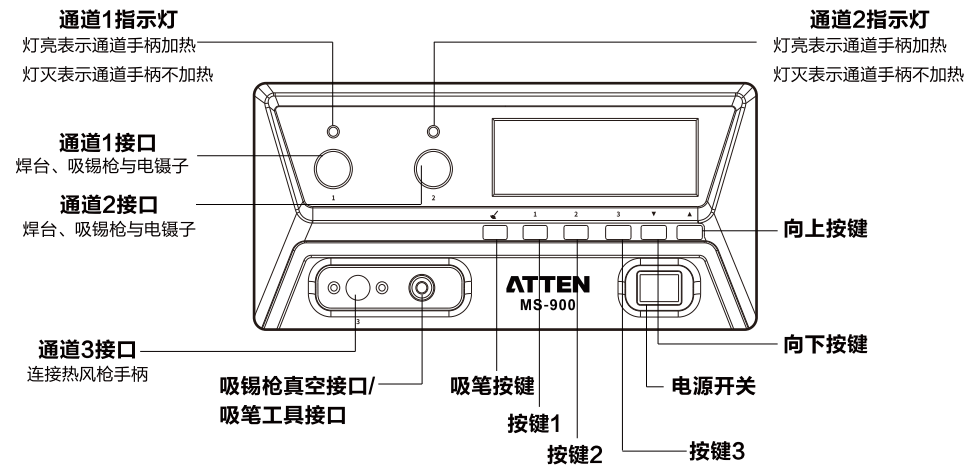
T151系列(GT-X150手柄适用)				
	图示	型号	Φa mm	b mm
		T151-0.8	0.8	1.8
		T151-1.0	1.0	2.0
		T151-1.3	1.3	2.3
		T151-1.6	1.6	3.0

日常使用及保养

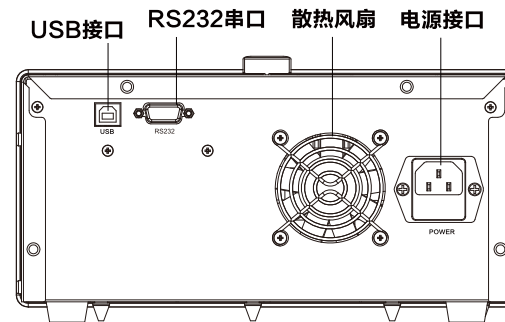
为了保证产品的使用寿命，产品在使用过程中需要注意以下事项：

- 尽可能使用较低的焊接温度焊接，过高的焊接温度不仅会损害器件和PCB，还会导致烙铁头氧化，缩短烙铁头的使用寿命。
- 尽可能使用低活性的助焊剂进行焊接。使用酸性等具有腐蚀性的助焊剂将会缩短烙铁头的使用寿命。
- 及时清除烙铁头的氧化物，保证焊接过程的顺畅。注意！清洁烙铁头氧化物时只需轻轻刮去氧化层即可，不应大力的刮擦烙铁头，否则将会影响烙铁头的使用寿命。
- 擦拭烙铁头应尽可能使用软性的材料，如湿润的清洁海绵等，如果烙铁头氧化严重可辅助使用清洁钢丝球进行擦拭。注意！经常使用清洁钢丝球擦拭烙铁头会影响烙铁头的使用寿命。
- 在加热时，请确保烙铁头处于覆锡状态，防止烙铁头氧化。
- 焊接时请勿向烙铁头施加过大压力，施加大的压力非但无助于焊接的尽快融化，反而会损害焊接对象及发热芯。
- 使用GT-X150手柄时，不可使用手柄吸入除焊锡以外其他类型的物质，以免损坏主机。

前面板接口示意图



后面板接口示意图



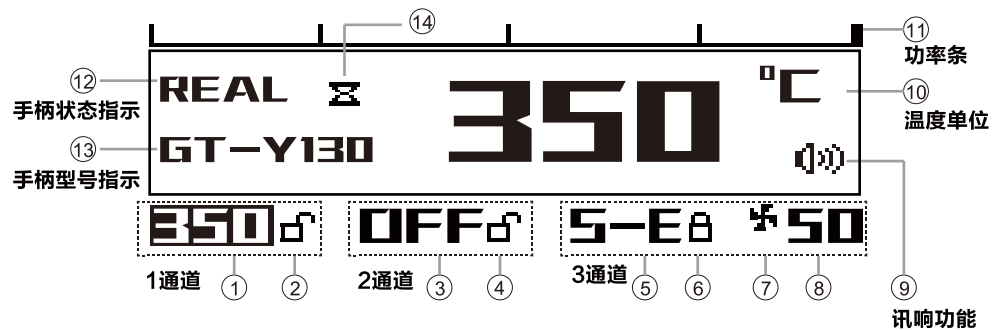
工作界面说明

机器通电后，打开电源开关。屏幕显示公司名称3秒钟。之后将切换到正常工作页面。

MS-900开机界面



工作界面介绍与操作方法



※当吸锡枪没有达到设定温度时，⑭显示为 ；当吸锡枪堵塞时，⑭显示为 ；其它状态时，⑭不显示。

1通道



① 反选表示当前通道被选中。

长按“1”键开/关通道1。

通道1关闭：始终显示OFF。

通道1打开：

被选中：始终显示温度设置值。

没选中，根据运行状态显示。

运行状态	显示内容
正常工作	设置温度
休眠	SLP
传感器故障或无手柄	S-E
发热芯损坏	显示H-E

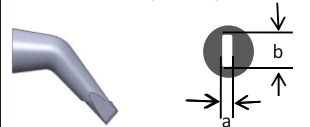
短按2键（或3键），即可切换到2通道（或3通道），同时所切换到的通道为反选状态。

② 1通道锁状态显示标示：锁打开，按面板上的“▼”“▲”可进行参数值的增减；上锁后，不能修改该通道参数。

1通道锁功能开启和关闭：按住“”键大于3秒可将锁功能在开启和关闭之间切换。

T100系列 (GT-N100手柄适用)

凿状烙铁头 (D型)



图示	型号	Φ a mm	b mm	c mm
	T100-1.3D	0.5	1.3	
	T100-2.2D	0.5	2.2	
	T100-3.0D	1.0	3.0	

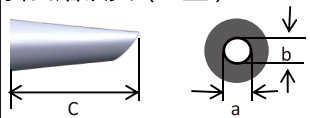
圆锥状烙铁头 (I型)



图示	型号	Φ a mm	b mm	c mm
	T100-0.5I	0.5		

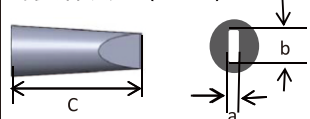
T130系列 (GT-Y130手柄适用)

斜口烙铁头 (C型)



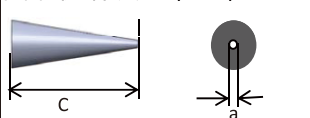
图示	型号	Φ a mm	b mm	c mm
	T130-1.2C	1.2	1.2	10.0
	T130-2.4C	2.4	2.4	10.0
	T130-3.2C	3.2	3.2	10.0
	T130-4.6C	4.6	4.6	10.0

凿状烙铁头 (D型)



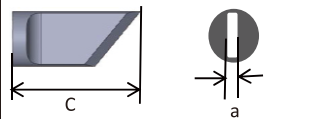
图示	型号	Φ a mm	b mm	c mm
	T130-1.6D	0.8	1.6	10.0
	T130-2.4D	1.0	2.4	10.0
	T130-3.2D	1.2	3.2	10.0
	T130-4.6D	1.6	4.6	10.0

圆锥状烙铁头 (I型)



图示	型号	Φ a mm	b mm	c mm
	T130-0.5I	0.5	10.0	
	T130-1.0I	1.0	10.0	

刀状烙铁头 (K型)

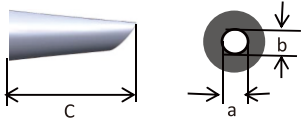

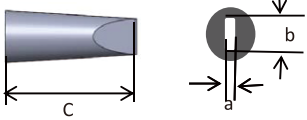



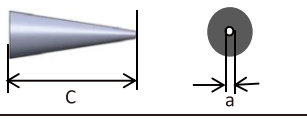

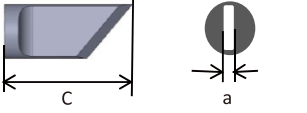



图示	型号	Φ a mm	b mm	c mm
	T130-K	2.0		12.5

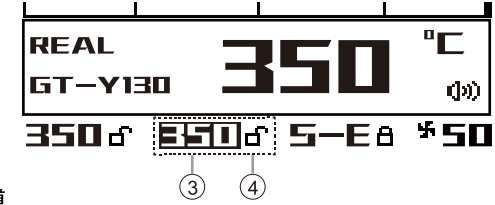
产品规格型号

产品型号	GT-Y050	GT-Y130	GT-Y150	GT-N100	GT-X150
额定电压	12VDC	24VDC	24VDC	12VDC	24VDC
加热功率	50W	130W	150W	50Wx2	150W
温度范围	150°C ~ 500°C / 302°F ~ 932°F			300°C ~ 500°C 572°F ~ 932°F	
电缆材料	耐高温硅胶				
发热芯类型	一体式发热体				
温度传感器	热电偶				
发热芯型号	T50系列	T130系列	T150系列	T100系列	GT-X150

一体式发热芯型号规格表

T50系列 (GT-Y050手柄适用)					
斜口烙铁头 (C型)	图示	型号	Φ a mm	b mm	c mm
		T50-1.2C	1.2	1.2	9.0
凿状烙铁头 (D型)	图示	型号	Φ a mm	b mm	c mm
		T50-1.3D	0.5	1.3	9.0
		T50-2.2D	0.5	2.2	9.0
		T50-3.0D	1.0	3.0	9.0
圆锥状烙铁头 (I型)	图示	型号	Φ a mm		c mm
		T50-0.5I	0.5		9.0
刀状烙铁头 (K型)	图示	型号	Φ a mm		c mm
		T50-K	1.2		9.0

2通道



*操作同1通道

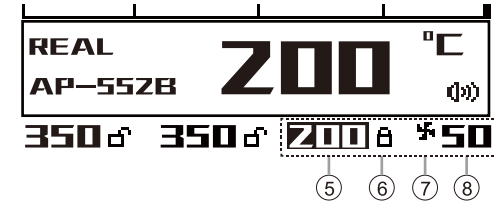
2通道选中

③ 长按“2”键开/关通道2。

短按1键(或3键),即可切换到通道1(或通道3),同时所切换到的通道为反选状态,操作同1通道。

④ 2通道锁标志。

3通道



*操作同2通道

3通道选中

⑤ 长按“3”键开/关通道3。短按“3”在温度或风量设置之间切换。

短按1键(或2键),即可切换到1通道(或2通道),同时所切换到的通道为反选状态,其它同1通道。

⑥ 3通道锁标志。

⑦ 风扇符号显示为风量输出状态,反选显示为风量调整状态。

⑧ 3通道风量显示(25-99)。



讯响功能

⑨ 讯响开启状态指示符号,开启后所有按键操作时都伴有按键音,关闭后无讯响。在电源开关关闭时,长按住“▼”和“▲”键,再打开电源开关可切换讯响的开启与关闭功能。



⑩ 温度单位

温度单位显示区：℃或F。
电源开关关闭时，长按住“”再打开电源开关。温度单位将℃和F之间切换。

⑪ 功率条

显示当前通道输出功率状况。

⑫ 手柄状态指示

手柄状态指示：REAL（实时值）。

⑬ 手柄型号指示

手柄型号指示：NO TOOL（当前通道没接手柄）、GT-Y130、GT-X150、GT-N100、AP-552B。

其它运行状态显示



1通道被选中，正常工作
2通道关闭
3通道传感器故障



1通道关闭
2通道开启，设置温度为200℃
3通道传感器故障

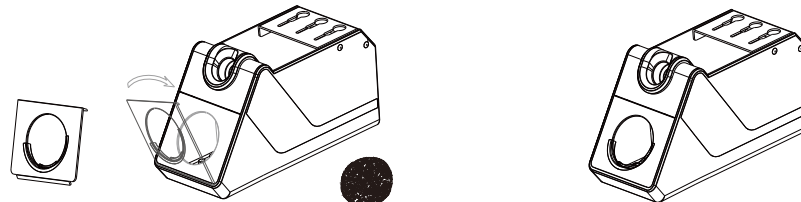


1通道被选中，休眠状态
2通道关闭
3通道开启，设置温度为300℃



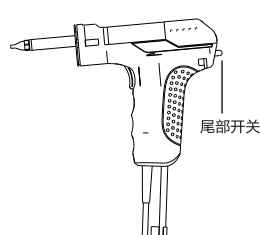
1通道被选中，传感器故障或无手柄
2通道关闭
3通道传感器故障

2 将要替换的海绵或网丝球放入烙铁架，装好即可。

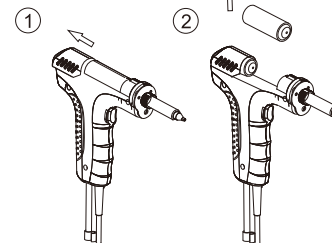


GT-X150日常清洁

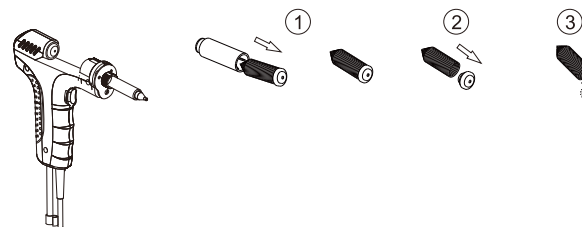
1 将吸锡枪尾部开关往下按



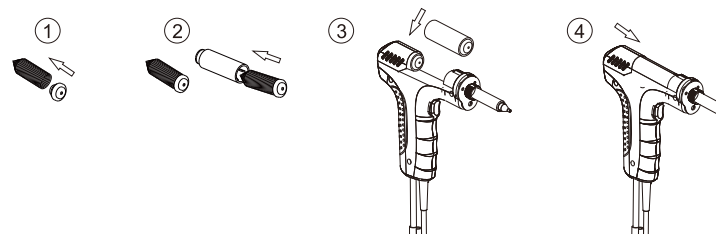
2 后盖往后推动，取出储锡筒。



3 取出储锡筒里头的弹簧，拔下胶塞，倒出锡渣。

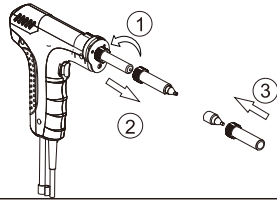


4 将弹簧装上胶塞，放入储锡筒，装回吸锡枪手柄上，后盖往前推动，锁上即可。

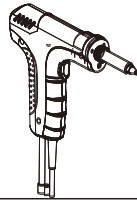


GT-X150吸锡枪吸锡咀更换

3 将发热芯前端螺帽旋转开，并取下吸锡咀。

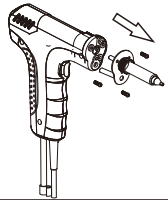


4 换上新吸锡咀，并按相反步骤装回。

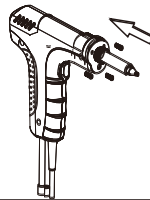


GT-X150吸锡枪发热芯更换

3 将发热芯前端三颗螺钉卸下，取下发热芯。



4 将新发热芯装回手柄，锁上螺钉。



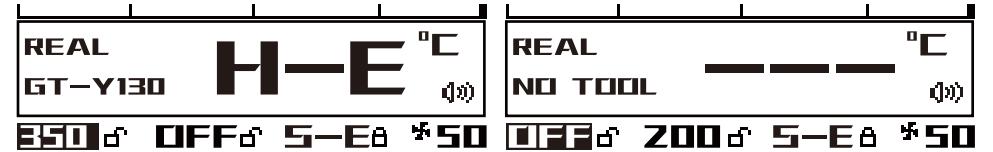
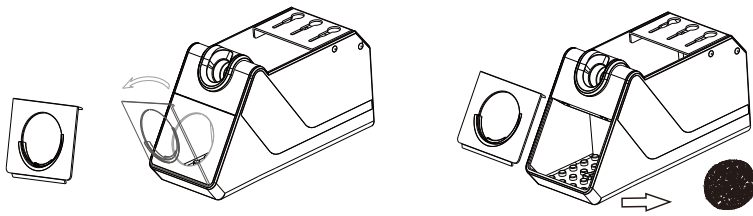
5 发热芯放置方式



提示：更换发热芯后应确认温度的准确性，并使用温度补偿设置项对温度误差进行补偿和修正。

更换清洁海绵或钢丝球

1 按图示将烙铁架盖打开，取出海绵或钢丝球。




1通道被选中，通道手柄发热芯损坏
2通道关闭
3通道传感器故障

1通道被选中，无连接手柄
2通道开启，设置温度为200℃
3通道传感器故障

系统功能设置

温度校正

按“1”键将通道切换至焊台1通道(已经是焊台1通道则无需执行该步)，按住“”键的同时按“1”键大于3秒进入温度校正模式，显示如图，



CAL温度校正

状态栏显示“CAL”“GT-Y130”(当前手柄类型),主窗口显示校正温度值(出厂为0℃或0F)按“▼”或“▲”键输入校正温度值，按“1”键保存，然后会进入休眠时间调整模式，如无需调整休眠时间5秒后自动退出。

校正方法：准备好温度测试仪，待机器处于恒温状态时，测量待校正烙铁咀温度并记录(测量时请将烙铁咀上少许焊锡利于紧密接触)。若此时设定并显示温度为T1(350℃)，测试仪测试温度为T2(如335℃)，此时应校正温度为T1(350℃)-T2(如335℃)=15℃；

注意：

在工作状态下才能进行校温；即没有手柄接入时，无法校温。
通道2(或通道3)的温度校正，操作方式同通道1相似。即切换至所需校温的通道，进行对应操作。

休眠时间设置

在温度校正后直接进入休眠时间设置或在进入温度校正模式后接着再按一下“1”键就时入休眠时间设置模式, 状态栏显示“SLP”“GT-Y130(当前手柄类型)”, 主窗口显示休眠时间(出厂为0分钟不休眠), 按“▼”或“▲”键输入休眠时间, 按“1”键保存。



SLP休眠设置对话框(上图设置休眠时间为10分钟, 当10分钟之内一直没有使用焊台, 电焊台将自动进入休眠状态。)



SLP休眠状态显示窗口(设置值高于200°C时, 休眠温度降至200°C)



SLP休眠状态显示窗口(设置值低于200°C时, 休眠温度保持设置值不变)

休眠唤醒: 1通道是电焊时, 在休眠状态下, 如需使用电焊台, 按一下“1”键即可进入正常工作状态。

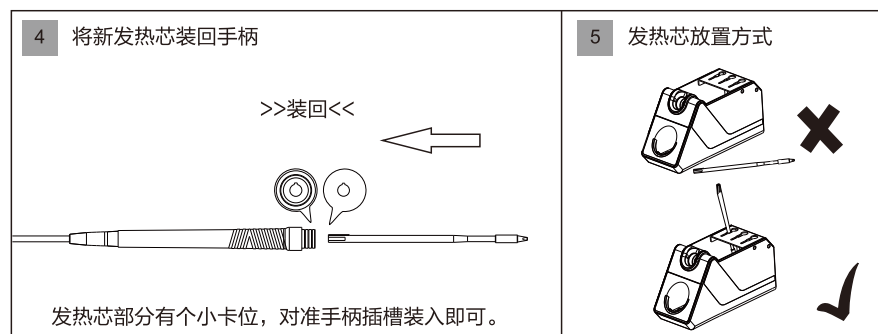
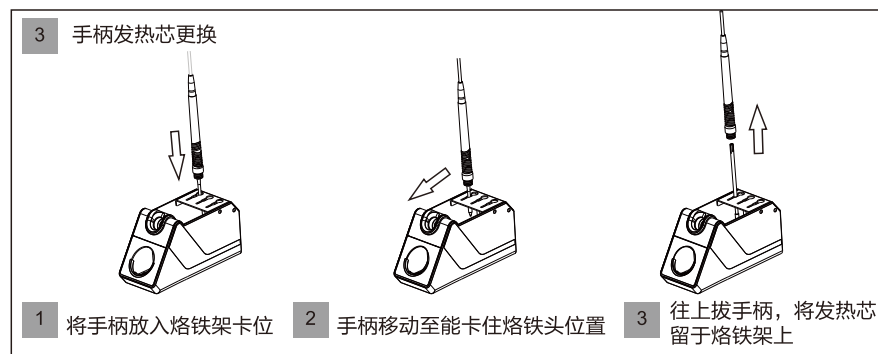
注意:

通道2的休眠设置, 操作方式同通道1相似。即切换至所需设置休眠的通道, 进行对应操作。

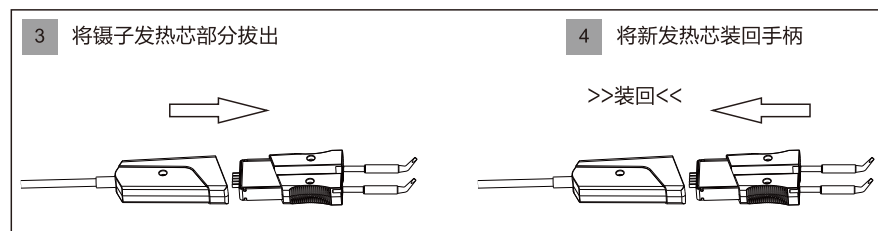
恢复出厂设置

在电源开关关闭时, 长按住“↖”和“▲”键再打开电源开关, 可恢复出厂设置的参数。

GT-Y130 GT-Y150手柄发热芯更换

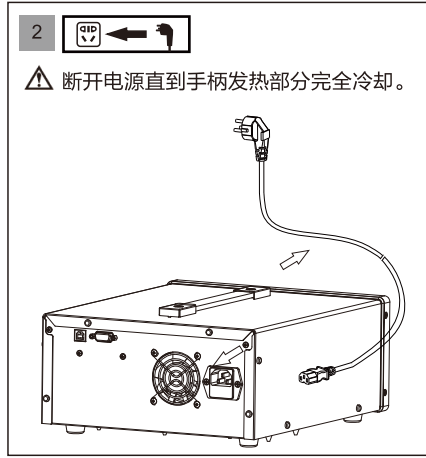
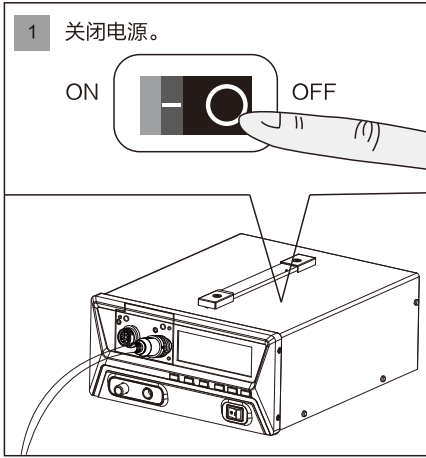


GT-N100镊子发热芯更换

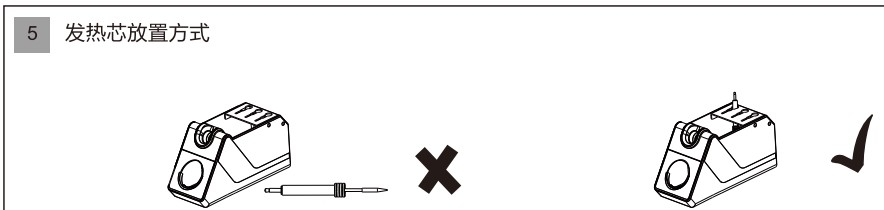
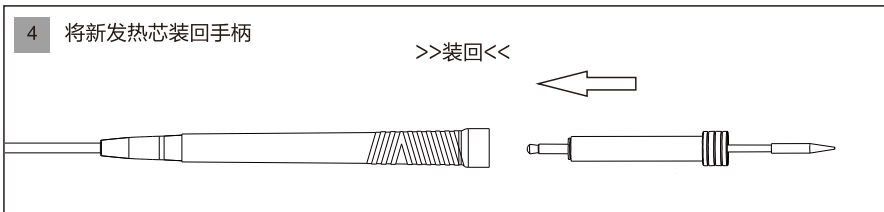
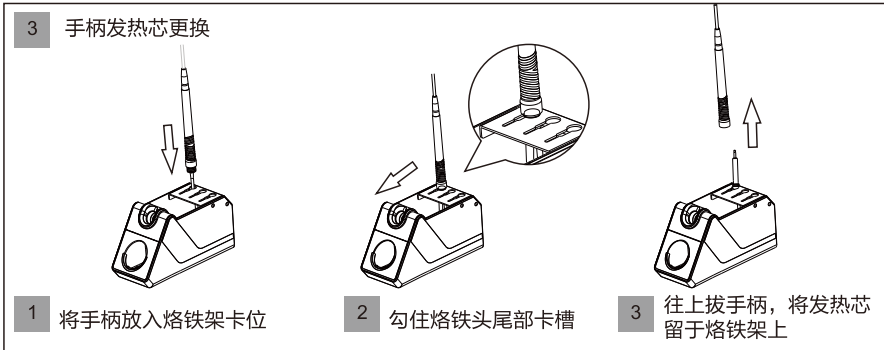


提示: 更换发热芯后应确认温度的准确性, 并使用温度补偿设置项对温度误差进行补偿和修正。勿将未冷却的发热芯直接放置于桌面, 以免烫伤或引发火灾。

更换发热芯

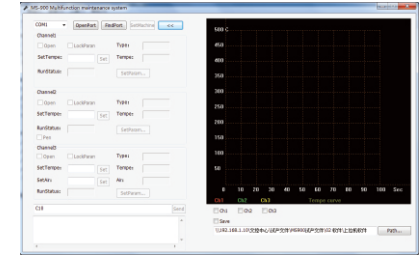


GT-Y050手柄发热芯更换



上位机软件下载网址：

[www.atten.com\(EN\)](http://www.atten.com(EN))
[www.atten.com.cn\(CN\)](http://www.atten.com.cn(CN))



串口用户命令(需要配套上位机软件)

- 1、 C?0 帮助
- 2、 C00 恢复出厂
- 3、 C10 查询所有通道温度
 C11 查询通道1温度 C12 查询通道2温度
 C13 查询通道3温度
- 4、 C20 开启所有通道
 C21 开启通道1 C22 开启通道2 C23 开启通道3 C24 开启吸笔
- 5、 C30 关闭所有通道
 C31 关闭通道1 C32 关闭通道2 C33 关闭通道3 C34 关闭吸笔

_表示需要用户填写数据，_无需输入

- 6、 C41_ 温度单位选择. 摄氏0, 华氏1
 C42_ 讯响开关. 开0, 关1

输入值不够三位数时，用0补充；

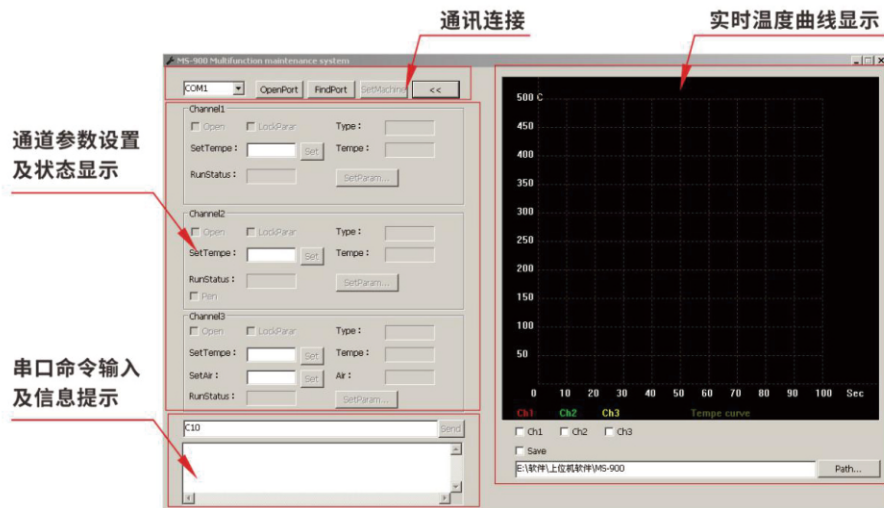
- 7、 C51_ 设置通道1温度值(150~500°C/302~932°F)
 C52_ 设置通道2温度值(150~500°C/302~932°F)
 C53_ 设置通道3温度值(150~500°C/302~932°F)
 C54_ 设置通道3风量值(150~500°C/302~932°F)
- 8、 C61_ 校准通道1温度值(-50~50°C/-90~90°F)
 C62_ 校准通道2温度值(-50~50°C/-90~90°F)
 C63_ 校准通道3温度值(-50~50°C/-90~90°F)
- 9、 C71_ 设置通道1睡眠时间值(0~120)(出厂为0分钟不休眠)
 C72_ 设置通道2睡眠时间值(0~120)(出厂为0分钟不休眠)
- 10、 C80_ 所有通道设置参数锁定 不锁0 锁1
 C81_ 通道1设置参数锁定 不锁0 锁1
 C82_ 通道2设置参数锁定 不锁0 锁1
 C83_ 通道2设置参数锁定 不锁0 锁1

上位机软件操作说明

一、软件运行环境

该上位机软件可以在以下操作系统下正常运行使用:win XP win 7 win 10

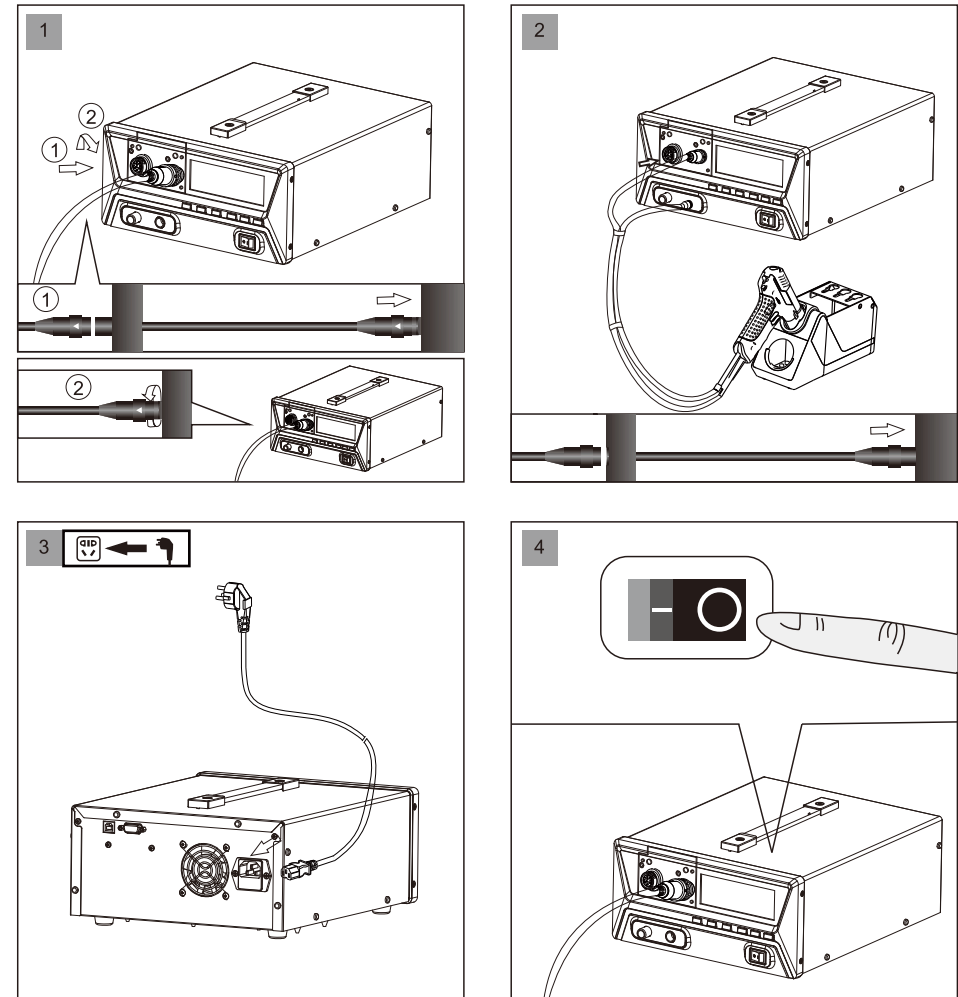
二、界面说明



该软件界面包含四个模块：

1. 通讯模块。该模块显示通讯端口、自动查询端口自动连接、以及通讯开关键、展开和隐藏实时曲线模块。
2. 通道参数设置及状态显示模块。该模块显示各个通道的实时参数信息以及参数设置。
3. 串口命令输入/信息提示模块。该模块可以手动输入串口命令(串口命令见说明书第11页)以及提示相关的信息提示,包括错误提示、重要操作提示等等。
4. 实时温度曲线显示模块。该模块可以任意选择各通道实时温度曲线状况图。

连接方式

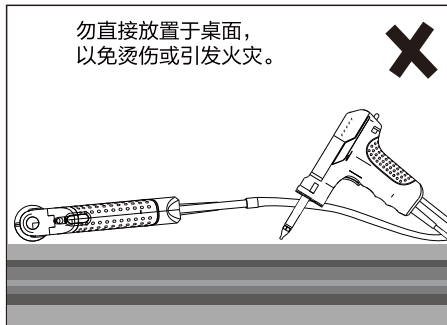
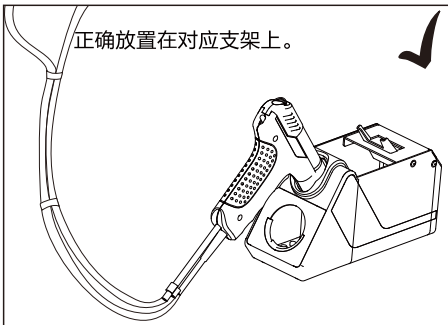
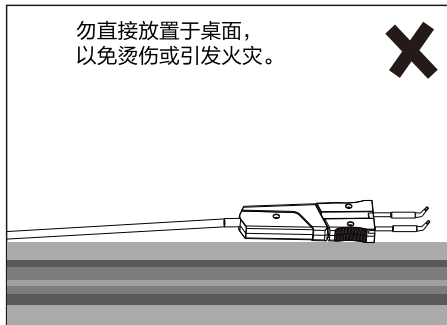
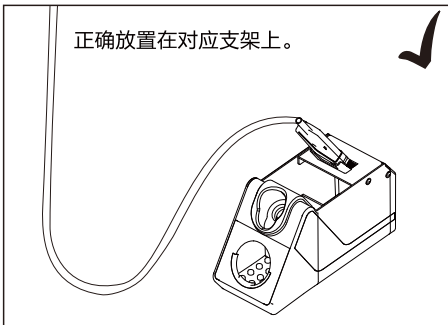
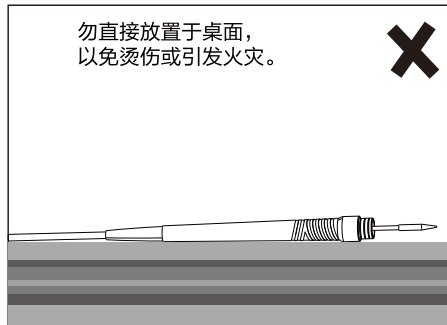
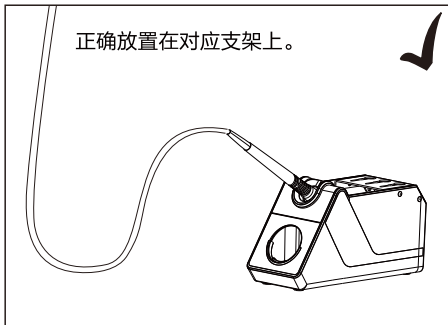


注意

在进行焊接工具插头插拔时,切记要关闭电源,以免损坏主机!

手柄正确放置方式

⚠ 警告：为了您的安全，在产品不使用时，应将手柄放置到对应的支架。



三、操作说明

1. 双击(右键+打开文件)图标打开MS-900上位机软件。
2. 点击FindPort, 软件自动搜索端口并自动连接设备, 点击close将关闭连接(如图1) 点击SetMachine进行蜂鸣器、温度单位、恢复出厂设置(如图2) 点击《按钮将展开或关闭右侧实时曲线以及数据读写模块。

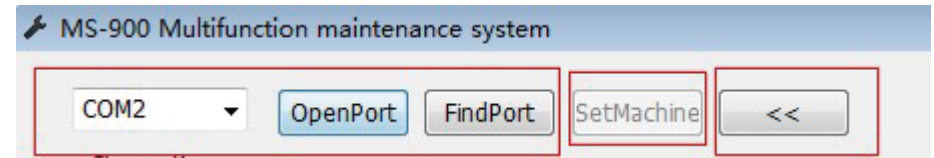


图1

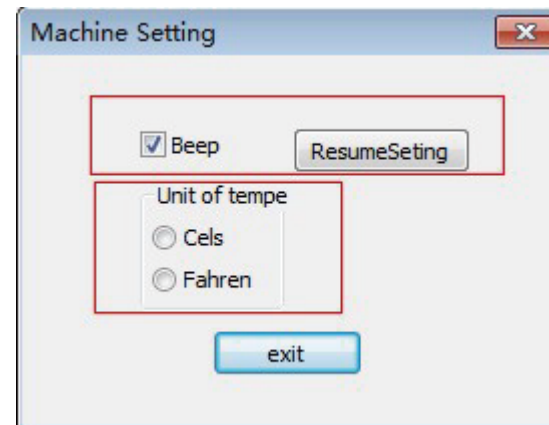
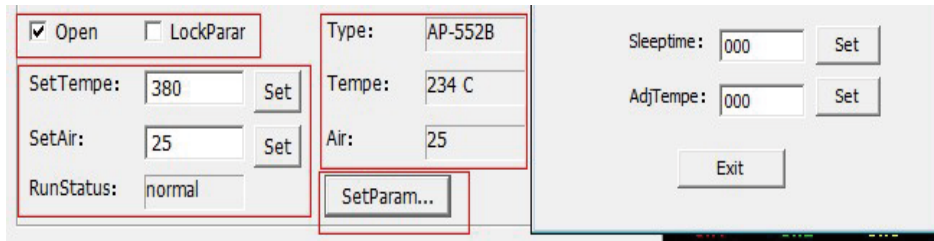


图2

3.各通道参数设置

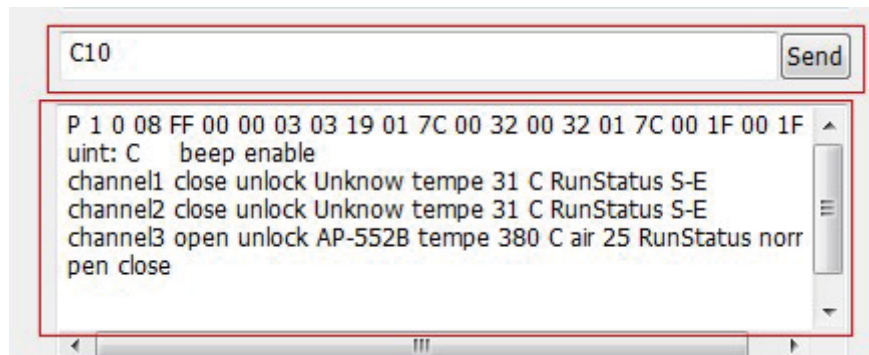
- 1) 勾选Open将开启此通道, 勾选LockParar将锁定此通道温度。
- 2) SetTempe区域可以设置该通道手柄的温度值 (150°C-480°C); SetAir区域处设置风枪的风量大小 (如果是焊笔通道此处无风量设置选项); RunStatus为设备运行的实时状态 (正常工作时显示Normal, 当无焊笔接入时显示S-E, 休眠时显示SLP, 通道关闭时显示OFF)。
- 3) Type为该通道接入的手柄类型; Tempe为该手柄的实际温度值; Air为风量值。
- 4) 点击SetOararm...将弹出休眠时间设置以及温度补偿设置, 参数设置为3位数表示, 当设置休眠时间或者温度为“10”时, 则需要输入“010”。



4.串口命令输入/信息提示

区域一中可以手动输入串口命令 (具体串口命令见说明书第11页), 点击Send后相应的信息提示出现在区域二信息提示框内。

注: 该信息提示框内可以显示各种操作的提示信息以及错误提示信息 (警报信息)。



5.实时曲线显示

CH1、CH2、CH3表示各个通道, 勾选通道后, 该通道的实时温度曲线就会显示在上方区域内。点击Path可以设置实时温度曲线保存地址, 勾选Save后实时温度曲线会以excel文档形式保存至设置地址处。

