

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

GT  
compatible



## GT-5150多功能吸锡拆焊台主机使用说明书

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

CBN029049 (B)

深圳市安泰信科技有限公司

SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO., LTD



## 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。

## 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
整机示意图 .....	4
整机连接方式 .....	4
整机连接步骤 .....	5
技术参数 .....	6
工作界面说明 .....	7
温度设置 .....	8
快捷温度调用 .....	8
焊台上位机软件使用 .....	10
参数设置 .....	13
主机参数 .....	14
手柄通道参数设置菜单总项 .....	17
功能地线接地方式 .....	21
附录 .....	22
维修与保护 .....	23
产品保修 .....	24
售后联系 .....	24
产品保修卡 .....	24

### 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： \_\_\_\_\_

## 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。

 <b>警告</b>	滥用可能导致使用者死亡或负重伤。
 <b>注意</b>	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，焊笔烙铁头部分可达到150-480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：

- 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

- 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。

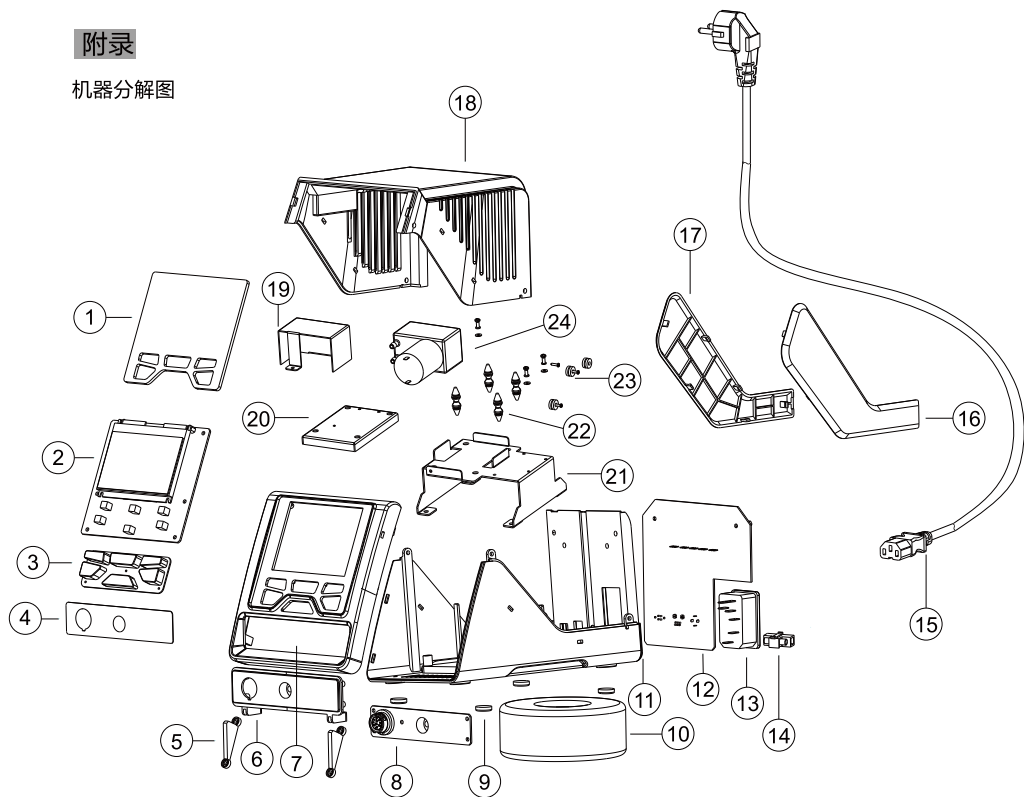
本说明书是深圳市安泰信科技有限公司根据最新产品特性进行整理、编译和发行的。在产品和说明书的后续改进过程中，本公司不负责另行通知。

## 维护与保养

故障代码或故障描述	故障可能原因
E-1: 发热丝故障	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。
E-2: 传感器报警	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。
E-3: 过零检测异常报警	需要送指定售后点维修。
E-4: 升温异常报警	加热对象散热过快，即使长时间加热都无法达到指定的温度设置点。您需要更大功率的焊接设备。
E-5: 过电流保护	1. 发热芯内部短路。 2. 焊笔内部引线短路，请更换焊笔。
E-6: 系统电压异常	1. 外部供电电压异常，请检查产品输入电压是否符合要求。 2. 产品主机损坏，请送指定售后维修。
E-8: 加热器超温异常	1. 温度传感器异常，请更换发热芯。 2. 烙铁头温度过高，请冷却烙铁头后，重新启动机器。
E-9: 手柄状态异常	1. 设备不支持的手柄类型，请使用原厂产品。 2. 内部电路异常，需要送指定售后点维修。
屏幕不亮:	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。 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:	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:	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。

## 附录

### 机器分解图



序号	物料名称	序号	物料名称	序号	物料名称
1	显示镜片	9	自粘脚垫	17	左装饰板
2	显示板PCB	10	变压器	18	顶壳
3	硅胶按键	11	底壳	19	真空泵压盖
4	接口铝片	12	功率板PCB	20	海棉
5	压板	13	公座	21	真空泵托架
6	接口面板	14	保险丝	22	减震脚垫
7	面板	15	电源线	23	风机减震垫板
8	接口板PCB	16	右装饰板	24	真空泵

### 包装清单



GT-5150主机



说明书



电源线



3.5mm接地插头



合格证

#### GT-5150包装清单

GT-5150主机	1 台	合格证	1 份
使用说明书	1 本	3.5mm接地插头	1 个
电源线	1 条		

#### 可选用配件



GT-Y150 (适用于无铅大功率焊接场合)



GT-Y130 (适用于常规的焊接)



GT-Y050 (适用于精密焊接场合)

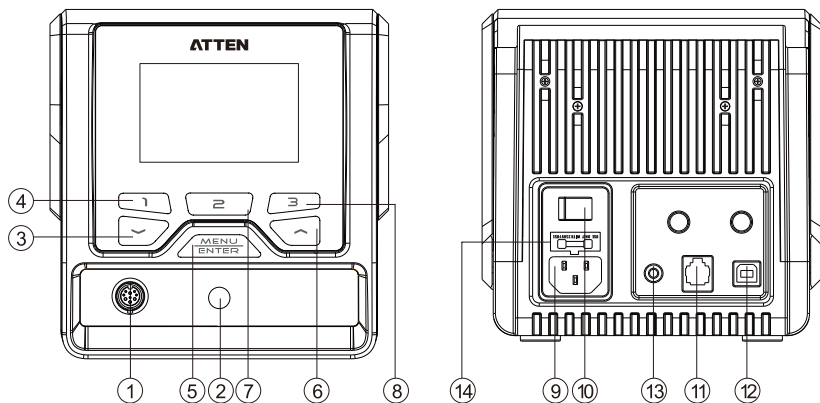


GT-N100 (适用于精密焊接场合)



GT-X150吸锡枪

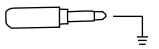
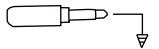
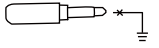
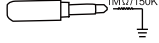
## 整机示意图



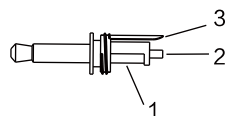
- ① 焊接工具通道接口
- ② 真空泵接口
- ③ 向下调节功能键 /减功能键
- ④ 快捷温度按键1、通道接口关闭按键、通道设置菜单切换按键
- ⑤ 确认键、菜单按键
- ⑥ 向上调节功能键 /加功能键
- ⑦ 快捷温度按键2、系统设置菜单切换键
- ⑧ 快捷温度按键3
- ⑨ 电源插座，接入额定交流电源
- ⑩ 电源总开关
- ⑪ RS232通信接口
- ⑫ USB通信接口（暂未开放此功能）
- ⑬ 功能接地接口
- ⑭ 电源保险

## 功能地线连接方式

本产品使用3.5mm接地插头，提供以下4种接地应用方式：

1		硬接地	当不插入3.5mm插头时，焊接工具手柄地线直接连接到电源线保护地线上。
2		等电位连接	当接入3.5mm插头时，焊接工具手柄地线连接到3.5mm插头的3个引脚。
3		浮空连接	当3.5mm插头不接入引线，直接接入插座时，此时焊接工具手柄地浮空状态，不与任何地相连。
4		软接地	使用3.5mm插头接入1MΩ或150KΩ电阻接入大地，形成静电放电回路。

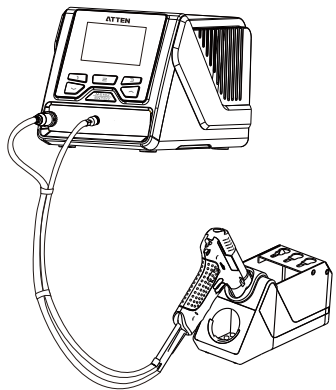
## 焊接示意图



当使用等电位连接方式时：接地线可以连接插头的1、2、3脚任意一脚都可以实现功能。

## 整机连接方式

### 1 GT-5150整机连接方式



## 固定温度

通道设置 > 固定温度

通道设置	
GT-X150	
▲ 延时休眠	关闭
快捷温度1	200
快捷温度2	300
快捷温度3	400
▼ 固定温度	关闭

功能开启后，手柄温度被锁定在此温度设置值。  
 关闭：锁温功能关闭。  
 150~480 °C / 392~896°F：锁温功能开启，手柄按设定的固定温度值进行工作，主界面状态下用户无法变更设定温度。  
 温度调到低于150°C/392°F时，固定温度关闭。  
 出厂默认值为：关闭。

## 温度上限

通道设置 > 温度上限

通道设置	
GT-X150	
▲ 快捷温度1	200
快捷温度2	300
快捷温度3	400
固定温度	关闭
▼ 温度上限	450

用户在主工作界面下可设定的最高温度。  
 可设定的最高温度值为：480 °C/896°F。  
 “温度上限值”可设定的最小值不能小于或等于“温度下限”值。  
 出厂默认值为：450 °C/842°F。

## 温度下限

通道设置 > 温度下限

通道设置	
GT-X150	
▲ 快捷温度2	300
快捷温度3	400
固定温度	关闭
温度上限	450
▼ 温度下限	150

用户在主工作界面下可设定的最低温度。  
 可设定的最低温度值为：150 °C/302°F。  
 “温度下限值”可设定的最大值不会大于或等于“温度上限”值。  
 出厂默认值为：150 °C/302°F。

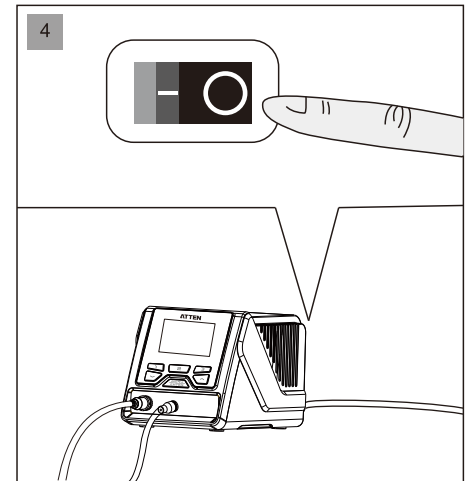
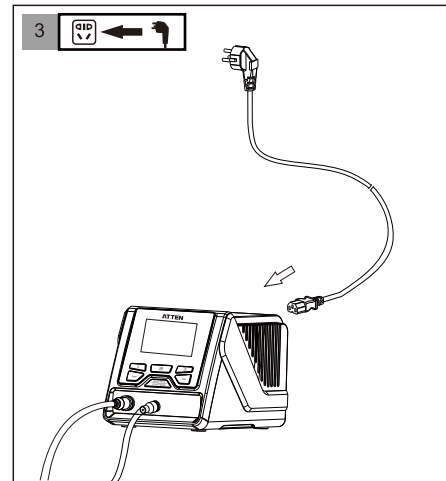
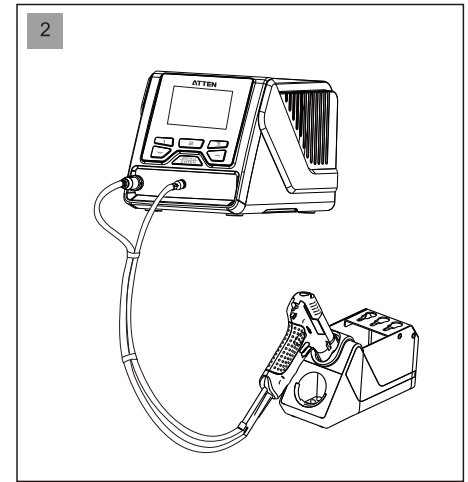
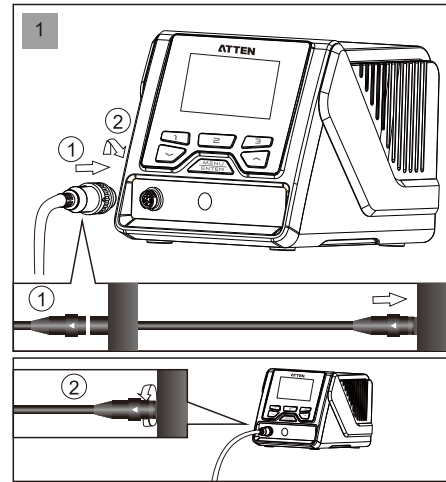
## 退出

通道设置 > 退出

通道设置	
GT-X150	
▲ 快捷温度3	400
固定温度	关闭
温度上限	450
温度下限	150
▼ 退出	

用于退出参数设定状态，返回主界面。  
 退出时所有更改过的参数将全部进行存储。

## 整机连接步骤




**⚠ 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!

## 技术参数

产品型号	GT-5150
额定工作电压	AC 230V ± 10% 50Hz ( 110V ± 10% 60Hz )
额定功率	150W
安全等级	1类 ( 控制器主机 ) 3类 ( 焊接手柄配件 )
电源保险丝	T 2.5A (230VAC) T 3A (110V AC)
温度范围	250°C ~ 480°C / 482°F ~ 896°F (可设定的温度范围取决于接入的焊接手柄配件)
温度准确度	± 10°C / ± 18°F
温度稳定度	± 2°C / ± 4°F
真空压力	-600mmHg
工具通道数	1通道
功能地线连接	3.5mm插头 ( 不接时, 为硬接地方式, 直接接入保护地线 )
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
待机功能	0~120分钟, 默认0分钟, 关闭待机功能
休眠功能	0~120分钟, 默认0分钟, 关闭休眠功能
快捷温度	3组温度, 可快捷调用
显示分辨率	240x160 Dots ( 蓝底白字 )
系统语言	中英双语切换
通讯地址范围	1~255(未开放)
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	315 ( L ) × 252 ( W ) × 127 ( H ) mm
重量	约4Kg

## 延时休眠


## 通道设置 ) 延时休眠

通道设置	 GT-X150
温度补偿	0
待机温度	150
延期待机	关闭
<b>延时休眠</b>	关闭
▼ 快捷温度1	200

用户长时间不使用手柄, 产品在待机状态下自动进入休眠状态需要延时的时间值 ( 单位: 分钟 ) :  
 关闭: 产品不会进入待机状态。  
 1~120: 产品开启休眠功能, 并按规定时间进入休眠状态。  
 出厂默认值为: 关闭。

## 快捷温度1-3

## 通道设置 ) 快捷温度1-3

通道设置	 GT-X150
温度补偿	0
待机温度	150
延期待机	关闭
延时休眠	关闭
▼ 快捷温度1	200

可供用户快速调用的设定温度, 共3组数据:  
 受限于“温度下限”和“温度上限”。  
 出厂默认值为:  
 快捷温度值1: 200°C/392°F。  
 快捷温度值2: 300°C/572°F。  
 快捷温度值3: 400°C/752°F。



## 手柄通道参数设置菜单

### 温度补偿 通道设置 ) 温度补偿

通道设置	GT-X150
温度补偿	0
待机温度	150
延期待机	关闭
延时休眠	关闭
快捷温度1	200

用于补偿焊笔温度输出的误差。  
 补偿范围：-50℃ ~ +50℃，  
 -90°F ~ +90°F。  
 当值为正时，手柄温度会按设定值升高。  
 当值为负时，手柄温度会按设定值降低。  
 出厂默认值为：0。

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.将待校准的手柄温度设定在一个合适的温度，如350℃/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℃/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℃/27°F。
- 4.将温度补偿值设定成-15℃/-27°F，即补偿了输出温度的误差。

### 待机温度 通道设置 ) 待机温度

通道设置	GT-X150
温度补偿	0
待机温度	150
延期待机	关闭
延时休眠	关闭
快捷温度1	200

手柄进入待机功能时，保持的温度值：  
 150℃/302°F：最低的待机温度值。  
 300℃/572°F：最高的待机温度值。  
 当设定的实际工作温度值小于设定的待机温度值时，  
 产品会以实际的工作温度值进入待机状态。  
 出厂默认值为：150。

### 延期待机 通道设置 ) 延期待机

通道设置	GT-X150
温度补偿	0
待机温度	150
延期待机	关闭
延时休眠	关闭
快捷温度1	200

用户长时间不使用手柄，产品自动进入待机状态需要延时的时间值（单位：分钟）：  
 关闭：产品不会进入待机状态。  
 1~120：产品开启待机功能，并按规定时间进入待机状态。  
 当设定的实际工作温度值小于设定的待机温度值时，产品会以实际的工作温度值进入待机状态。  
 出厂默认值为：关闭。

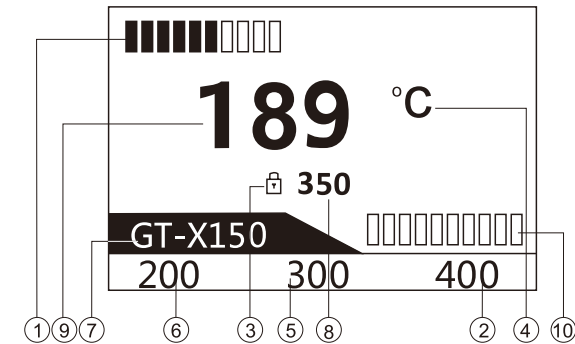
## GT-5105工作界面说明

机器通电后，打开电源开关。屏幕显示系统版本号3秒钟。之后将切换到正常工作页面。

### GT-5105开机界面

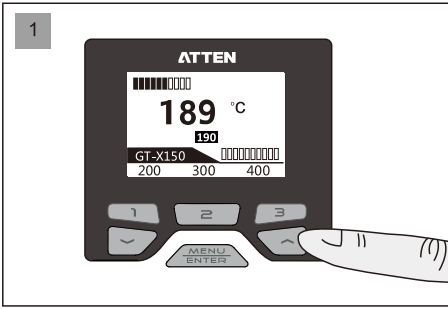


### GT-5105正常工作界面

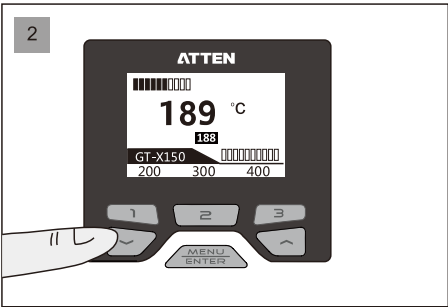


- ① 通道状态显示区，显示功率条/产品工作状态/异常代码。
- ② 通道快捷温度3。
- ③ 固定温度图标显示。
- ④ 系统温度单位显示区。
- ⑤ 通道快捷温度2。
- ⑥ 通道快捷温度1。
- ⑦ 通道焊接工具型号显示区。
- ⑧ 通道设定温度显示区。
- ⑨ 通道实际温度显示区、显示工作异常提示性说明。
- ⑩ 真空压力指示（储锡筒内锡渣量参考，指示值与储锡筒内锡渣量成正比。）

## 温度设定操作

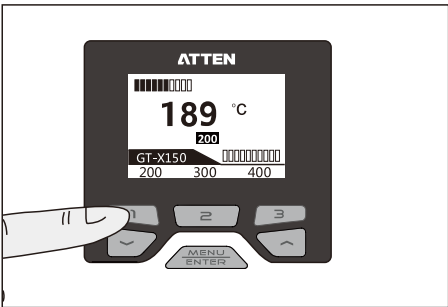


1 按“向上键”增加温度。



2 按“向下键”降低温度。

## GT-5150快捷温度调用



短按“1”键，快速调取200℃的设定值。

注：快捷温度值可以在通道菜单下进行更改及设定。

系统设置	
▲ 对比度	44
工作模式	普通
网络地址	1
恢复出厂	开启
退出	

重置操作会话框：

使用“▲”或“▼”键选择是，执行此功能，选择完成按下Enter键执行功能。

退出 系统设置 ) 退出

系统设置	
▲ 对比度	44
工作模式	普通
网络地址	1
恢复出厂	
退出	

用于退出参数设定状态，返回主界面。

退出时所有更改过的参数将全部进行存储。

在系统设置菜单下，按下按键“1”可进入通道参数设置；

## 手柄通道参数设置菜单总项

通道设置	GT-X150
温度补偿	0
待机温度	150
延时待机	关闭
延时休眠	关闭
快捷温度1	200

- 温度补偿：用于补偿手柄温度输出的误差。
- 待机温度：系统进入待机状态时，手柄保持的温度。
- 延时待机：开启、关闭待机功能。
- 延时休眠：开启、关闭休眠功能。
- 快捷温度1：可供用户快速调用的设定温度1。

通道设置	GT-X150
快捷温度2	300
快捷温度3	400
固定温度	关闭
温度上限	480
温度下限	150

- 快捷温度2：可供用户快速调用的设定温度2。
- 快捷温度3：可供用户快速调用的设定温度3。
- 固定温度：功能开启后，输出温度被锁定在此温度设定值。
- 温度上限：用户在主工作界面下可设定的最高温度。
- 温度下限：用户在主工作界面下可设定的最低温度。

工作模式 系统设置 > 工作模式

系统设置	
▲ 温度单位	°C
密码	***
按键音	开启
对比度	44
▼ 工作模式	普通

用于设定产品的通讯模式：  
 普通：关闭通信功能。  
 主机：用于功能扩展。  
 从机：用于功能扩展。  
 出厂默认为：普通。

网络地址 系统设置 > 网络地址

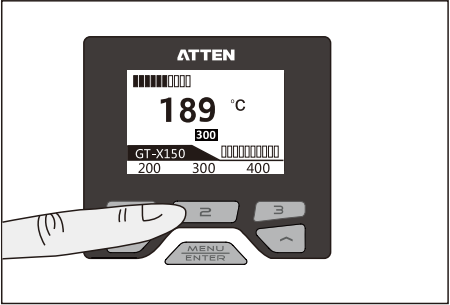
系统设置	
▲ 密码	***
按键音	开启
对比度	44
工作模式	普通
▼ 网络地址	1

用于多台机器通讯使用，最多可连接255台设备：  
 调节范围：1~255（用于功能扩展）。  
 出厂默认值：1。

出厂状态 系统设置 > 恢复出厂

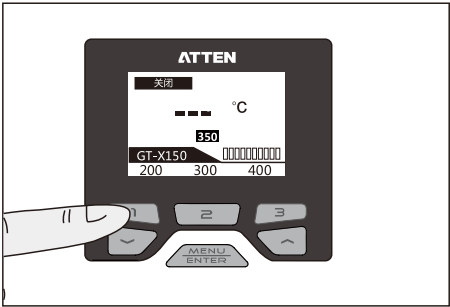
系统设置	
▲ 按键音	开启
对比度	44
工作模式	普通
网络地址	1
▼ 恢复出厂	

用于将系统设置参数及通道参数恢复到出厂设状态。  
 当点选确认恢复出厂状态后，所有系统设置参数及通道参数  
 将全部恢复到出厂时的状态。  
 注：此项恢复只针对接入的手柄型号对应设置参数，未接入  
 主机的手柄将不会恢复成出厂状态。



短按“2”键，快速调取300°C的设定值。  
 同样短按“3”键，可以快速调取400°C的设定值。

GT-5150通道开启与关闭



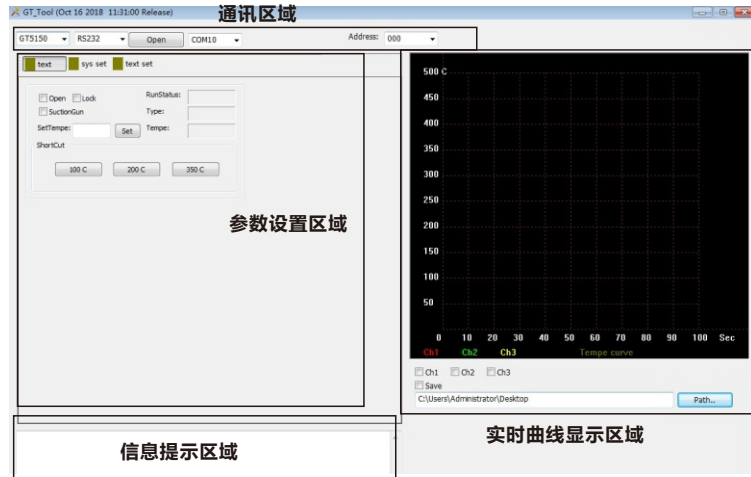
长按“1”键，开启或关闭通道。

## 焊台上位机软件使用

### 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。

### 二、界面说明



该软件界面包含4个区域：

1. 通讯区域：用于显示设备型号，通讯方式，地址位，通讯端口等。
2. 参数设置区域：主要用于对设备参数进行设置以及显示设备实时数据。
3. 信息提示区域：错误提示，重要操作提示等。
4. 实时曲线显示区域：主要用于显示各通道实时温度曲线以及保存温度曲线数据。

### 三、操作说明

1. 双击(右键+打开文件)图标打开GT\_TOOL\_20181016a上位机软件
2. 选择设备型号、通讯方式、通讯端口号、地址码，单击Open进行通讯连接，连接成功后信息提示区域会有相应的提示。



## 密码

## 系统设置 > 密码

系统设置	
语言	中文
温度单位	°C
密码	***
按键音	开启
对比度	44

1. 用于锁定系统，保护系统设定参数不被非授权人员更改。
2. 可以配合手柄通道参数设置项的固定温度，对整机温度进行锁定操作，进行焊接工艺管控。  
出厂模式默认状态：关闭。

## 系统锁定

## 系统设置 > 密码 > 系统锁定

输入新密码	已锁定
0 - -	密码：000

进入密码设定状态后，输入三位新密码，显示系统已经锁定的提示信息，3s后关闭提示窗口。按下Enter键返回密码设置项。

## 系统解锁

## 系统设置 > 密码 > 系统解锁

输入解锁码	已解锁	提示
0 - -	密码已清除	密码错误

密码输入正确，系统解锁，密码清除；  
密码输入不正确时，提示密码错误。

## 按键音

## 系统设置 > 按键音

系统设置	
语言	中文
温度单位	°C
密码	***
按键音	开启
对比度	44

用于开启或关闭按键操作提示音：  
开启 (ON)：操作按键时有提示音。  
关闭 (OFF)：操作按键时无提示音。  
出厂默认为：开启。

## 对比度

## 系统设置 > 对比度

系统设置	
语言	中文
温度单位	°C
密码	***
按键音	开启
对比度	44

用于设定显示屏的对比度：  
10：对比度最小。  
100：对比度最大。  
出厂默认为：44。

## 主机系统设置参数菜单总项

系统设置	
语言	中文
温度单位	°C
密码	***
按键音	开启
对比度	44

- 语言：系统、菜单显示的语言。
- 温度单位：系统显示的温度单位。
- 密码：设置进入系统参数界面的授权密码。
- 按键音：按键操作音开关。
- 对比度：显示屏的对比度调节。

系统设置	
工作模式	普通
网络地址	1
恢复出厂	开启
退出	

- 工作模式：定义主机的通讯方式。
- 网络地址：联网操作时定义的本机通讯地址。
- 恢复出厂：恢复主机出厂设置。
- 退出：退出参数设置，返回主界面。

## 主机系统设置参数

### 语言 系统设置 > 语言

系统设置	
语言	中文
温度单位	°C
密码	***
按键音	开启
对比度	44

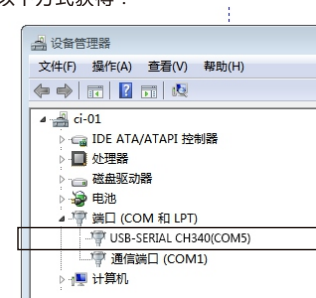
用于设定系统所使用的语言：  
 EN：英文语言。  
 CN：中文语言。  
 出厂默认为：中文。

### 温度单位 系统设置 > 温度单位

系统设置	
语言	中文
温度单位	°C
密码	***
按键音	开启
对比度	44

用于设定系统所使用的温度单位：  
 °C (Celsius)：摄氏度。  
 °F (Fahrenheit)：华氏度。  
 出厂默认为：°C。

通讯端口可以通过以下方式获得：

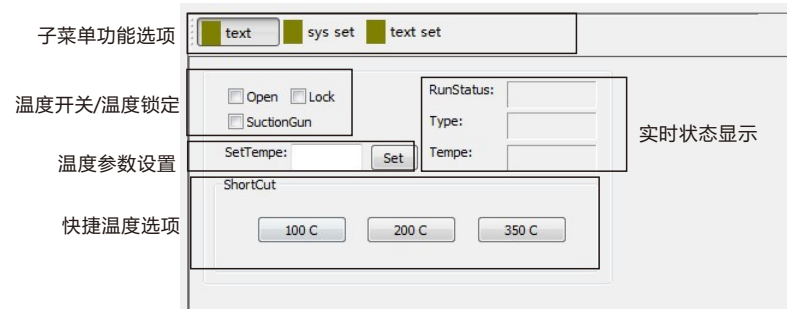


地址码的填写应该和设备菜单中的地址码一致，方可正确的进行通讯。  
 注：在进行通讯连接前应该先将焊台设备设置为从机模式，否则无法进行正常的通讯和连接。

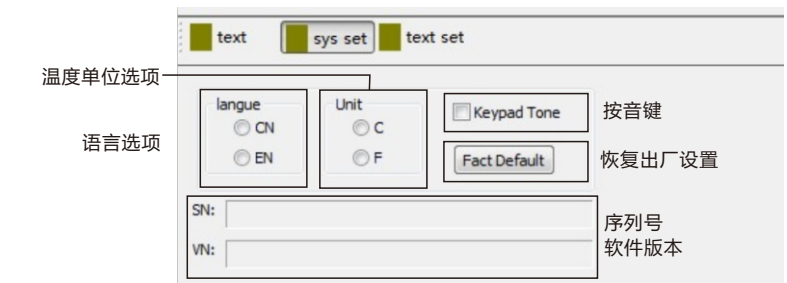
### 3. 参数设置/子菜单功能选项

焊台的有3个子菜单界面：

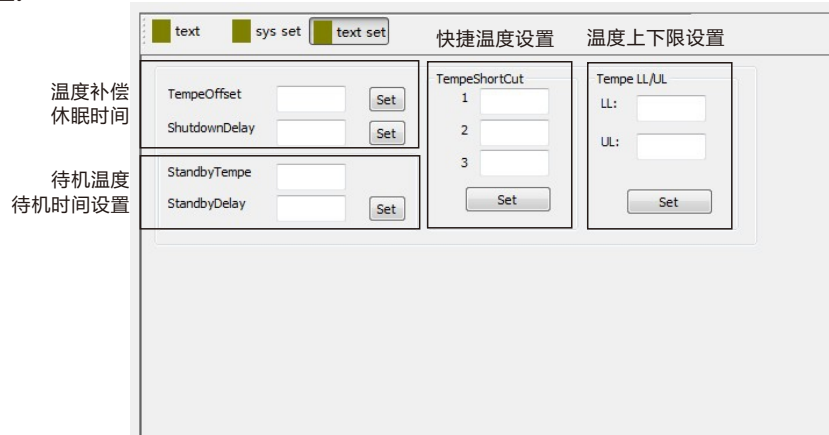
a. 通道参数设置界面 (text)：该界面对各通道参数进行设置以及实时数据显示。



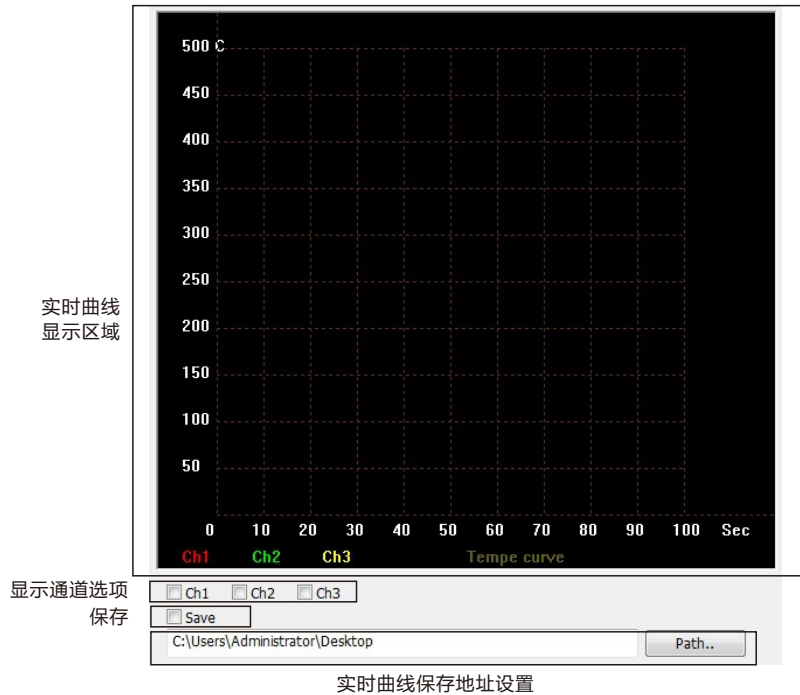
b. 系统设置界面 (sys set)：该界面对设备的语言、温度单位、按键音、恢复出厂设置、序列号/软件版本号进行设置。



a. 文本设定界面 (text set) : 该界面主要对各通道休眠时间/温度、待机时间/温度、快捷温度、温度上下限设置。

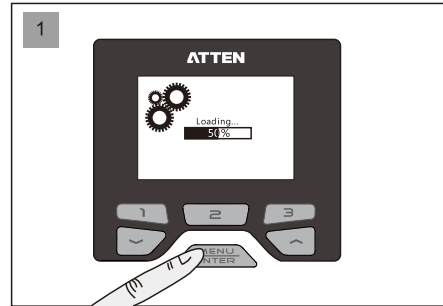


#### 4. 实时曲线显示与保存

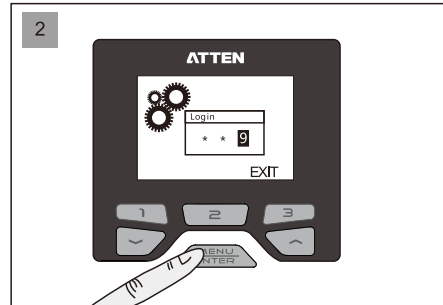


- 勾选需要显示实时温度曲线的通道, 曲线将显示在实时曲线显示区域
- 点击Path..设置实时温度曲线数据保存地址, 勾选Save, 实时曲线数据将保存至设置的目标地址。

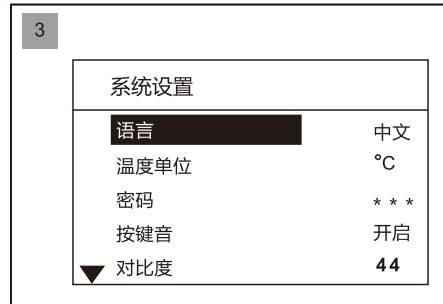
#### 参数设置



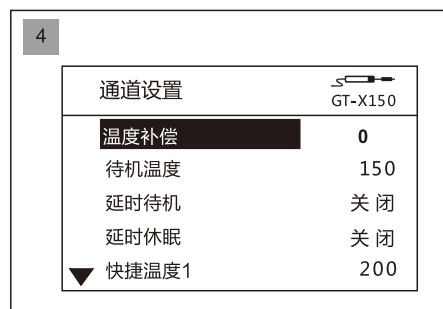
按住“MENU”键不放, 等待加载完成(100%)。



如果配置页面有密码保护的话, 则会出现登陆授权确认页面, 按使用“▲”或“▼”键改变输入值, “Enter”键完成一位的输入, 按快捷温度键“3”, 可退出登陆状态返回主界面。



如果无密码保护, 或输入正确的密码后, 会跳转至系统参数设置界面, 此时可进行系统参数的更改。



按键‘1’进入通道设置页面, 按键‘2’切换至系统设置。

**注意**  
在进行通道参数设定时, 请勿更换或插拔焊接工具的手柄, 以免损坏焊接配件及主机。