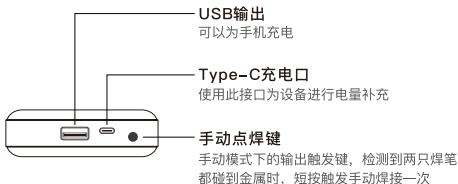
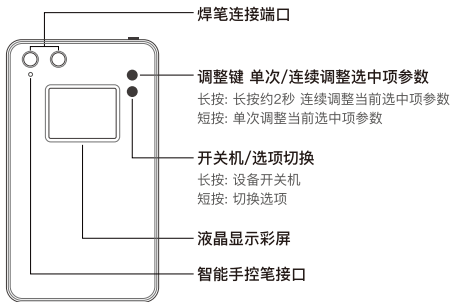


AWithZ 阿威兹

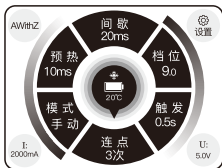
**U3电池点焊机
使用说明书**

一、产品相关介绍

接口与按键



屏幕界面



温馨提示：

有些显示项为基础显示，不可选中，通常设置项的选项可以通过短按开关机键进行切换，切换选项时，被选中的那一项会进行高亮显示或被圆心的箭头指向。

界面介绍

显示标识	含义及作用
 设置	选中此项按调整键进入系统设置。
I:	显示USB输出的电流，单位为mA。
U:	显示USB输出的电压，单位为V。
	箭头会指向被选中的项，圆中心显示三项属性，分别为：  设备异常状态显示位。  设备电量显示位。 20°C 设备内部温度显示位。

显示标识	含义及作用
	显示设备异常状态，出现该图标时，表示设备温度过低，此时充电功能失效。
	显示设备当前电量及充电状态，充电时该标识将以动画形式显示，充满后显示满格电量并且停止动画。  当前剩余电量不足5%，请充电  当前剩余电量约5~25%  当前剩余电量约25~50%  当前剩余电量约50~75%  当前剩余电量约75~100%
20°C	显示设备内部温度。
	预热，可调节，单位ms(毫秒)，预热的作用是去除焊接材料上的氧化层。

显示标识	含义及作用
	间歇，可调节，单位ms(毫秒)，经过设定时间后开始点焊。
	档位，可调节，控制点焊时的功率大小，每0.1为一个档位。 切换到档位项时，默认选中个位数，短按调整键加档，长按调整键在个位数与小数位之间来回选中切换。
	触发时间，可选中进行调节，单位为s(秒)，意思是将焊笔放在焊接材质上，经过设定时间后开始输出。
	连点，可设置，意思是将焊笔放到焊接材质上，在焊笔不移除的情况下，会连续点焊设置次数，连点间隔可以在设置里进行设置。
	可选中修改，有手动跟自动两种方式。自动模式下，当两只焊笔接触金属时自动触发输出，手动则需要按手动点焊键才触发输出。

使用技巧

- 1.为达到较好的点焊效果，建议理解相关设置项作用，便于点焊时合理调节和设置。
- 2.除档位设置外，合理调节预热时间和间歇时间等也可以使焊接效果更好。
- 3.点焊效果受点焊力度、操作手法、环境温度等因素影响，不同使用者熟练程度不同，点焊厚度及效果也有所不同，建议多加练习。

系统设置

不同设置项的作用介绍：



语言，设置机器的显示语言，在开机状态下的任意界面，通过同时长按三个按键（“调整键”+“开关机键”+“手动点焊键”）快捷切换语言。



连点间隔，设置连点时连续点焊的触发时间。



焊接声音，设置焊接时启用或关闭焊接声音。



屏幕亮度，设置屏幕的显示亮度。



屏幕翻转，设置屏幕的显示方向，也可以在开机状态下通过长按“调整键”+“开关机键”快捷翻转屏幕。



定时关机，设置机器在经过多长时间无操作之后关机。



恢复出厂，将设备各项数值设置为出厂初始值。



返回主页，返回主页界面。

自动关机

默认产品8分钟无任何操作将会自动关机，可在设置中修改。

温控保护

当系统检测内部温度 $>60^{\circ}\text{C}$ 或者 $<-10^{\circ}\text{C}$ ($\pm 5^{\circ}\text{C}$)，点焊功能关闭，保护开启，此时设备将无法充电并且进入低功耗，等机器恢复至 $4\sim 56^{\circ}\text{C}$ 之间时，充电功能恢复正常。

为设备供电

请使用电压5V的充电器，建议使用5V/2.1A以上的充电器。

点焊步骤

以镍片与电池点焊为例

- 1.保证电池两端和镍片平整洁净无锈蚀。
- 2.长按“开/关机键”2秒开机，设定好点焊机档位等各项数值。
- 3.安装点焊笔，如需手动焊接，请将模式切换到手动。
- 4.手持点焊笔，适当力度按压使焊针与镍片、镍片与电池接触良好，无悬空，无接触不良。
- 5.等待焊接电流输出，如果是手动模式，智能手控笔按键或手动点焊键每按一次，点焊一次。

注：您可以尝试不同档位与按压力度，直至焊接强度达到最高，需要注意的是，并不一定档位越高焊接越牢。

二、产品参数

基本规格

产品名称	电池点焊机
产品型号	U3
档位设置	80档调节
彩屏尺寸	2.0英寸
产品尺寸	约160*92*25mm
设计电流	650A (MAX)

输入/输出

输入接口	Type-C充电口
输入参数	5V/2.1A (MAX)
输出电压	4.2V (MAX)
输出电流	650A (MAX)
USB输出	5V/2.4A (MAX)

电 池

电池种类	锂聚合物电池
工作温度	-10~60℃ (±5℃)
充电温度	0~60℃

三、问与答

问：哪些事情是被禁止的？

答：1.请勿自行改造、拆解、修理本产品。

2.严禁使产品接触任何液体，请勿将产品浸入水中或将其弄湿。切勿在雨中或者潮湿的环境中使用机器。

3.产品建议在环境温度15℃至50℃之间使用，温度超出使用范围，将会影响点焊机的点焊效果和使用寿命。

问：关于充电你有什么要说的？

答：1.当电量低于25%，输出功率将会下降，点焊效果会减弱，点焊时保持电量在75%以上效果最佳，本产品支持边充边用。

2.当点焊机电量不足时请及时充电,使用电压5V的充电器即可充电，建议使用5V/2.1A以上的充电器，以达到最快的充电效果。

3.产品充电时，液晶屏的电量标志会有动画显示，当动画停止时，表明充电完成。

问：点焊机如何存放？

答：请在充满电后再存放，并且每隔2~3个月左右重新充放电一次，以保持电池活性。

问：有什么焊接技巧要告诉我吗？

答：1.点焊时将焊笔轻轻搭在镍片上即可，不可用力压焊笔，两个焊针焊接距离近一点，焊点发黑就调低档位，熔池过小就增大档位，焊接前可以用刀片、不锈钢碗等表面较大的铁、不锈钢先试试，熟悉后再焊接电池会顺利很多。

2.焊笔多次使用后焊针可能氧化，若焊接性能下降，建议使用磨砂纸轻轻打磨掉发黑部分。