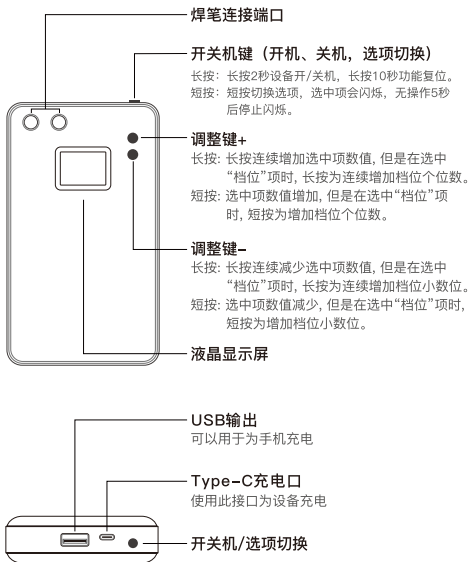


AWithZ 阿威兹

**U2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：

屏幕界面可调选项为：“档位、触发时间、连点”三项，选中项会以1Hz频率闪烁，无操作5秒后停止闪烁，调节数值方式请参照接口与按键介绍。

界面介绍

显示标识	含义及作用
温 度：17°C	温度: 显示设备内部当前温度。
档 位：9.9	档位: 可选中调节，控制点焊时的功率大小，从1.0~9.9共90档位，每增加0.1增加一个档位。
触发时间：0.5s	触发时间: 可选中调节，将焊笔放在焊接材质上，经过设定时间后开始输出。
连 点：2次	连点: 可选中调节，将焊笔放到焊接材质上，在焊笔不移除的情况下，会连续点焊所设置次数。

显示标识	含义及作用
	显示设备当前剩余电量及充电状态。  当前剩余电量约75~100%  当前剩余电量约50~75%  当前剩余电量约25~50%  当前剩余电量约5~25%  当前剩余电量不足5%，请充电
	在设备充电时显示，表示设备当前正在充电中。
	在对设备进行复位时，出现该图标则提示设备已复位成功。
	该标识表示低温异常，当设备使用环境温度过低时，会出现该图标，出现此情况建议您不要在该环境下使用本产品，转移至合适的环境后再使用。

显示标识	含义及作用
	该标识表示高温异常，当设备使用环境温度过高或因产品使用不当而导致设备温度过高时，会出现该图标，出现此情况建议您不要在该环境下使用本产品，转移至合适的环境后再使用，如果是设备温度过高，建议您关机并搁置，待温度适宜后再使用。
	该标识表示电量过低，出现该图标时，建议您及时充电。

操作说明

以点焊镍片步骤为例

1. 保证电池两端和镍片平整洁净无锈蚀。
2. 手持点焊笔，长按位于顶部的“开关机键”2秒开机，并设定好点焊机档位。
3. 适当用力按压使焊针与镍片、镍片与电池接触良好，无悬空，无接触不良。

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，并不一定档位越高焊接越牢。

自动关机

产品8分钟无任何操作时将会自动关机。

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，开启保护，此时系统将禁止充电并且进入低功耗，等机器恢复至 $4\sim 56^{\circ}\text{C}$ ($\pm 5^{\circ}\text{C}$) 之间时，充电功能恢复正常。

为设备充电

请使用电压5V的充电器，建议使用5V/2.1A以上的充电器。

二、产品参数

基本规格

产品名称	电池点焊机
产品型号	U2
档位设置	90档调节
产品尺寸	约160*92*25mm

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

工作温度	-10~60°C (±5°C)
充电温度	0~60°C

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。