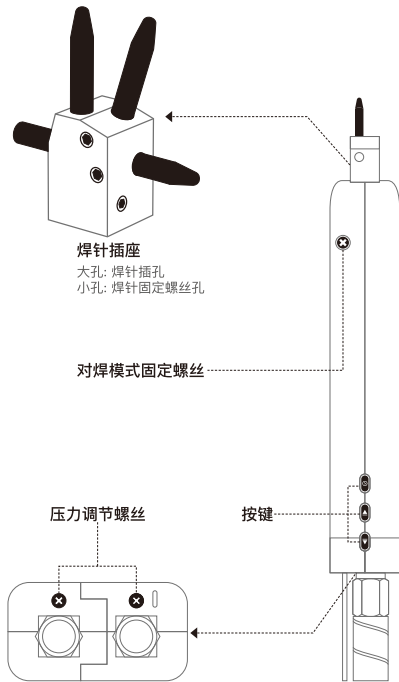
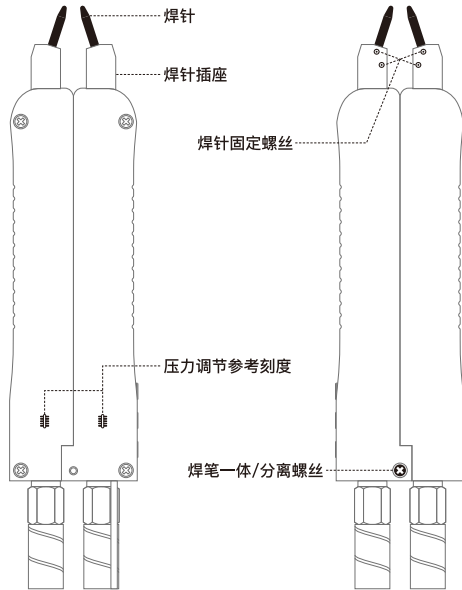


WP240点焊笔使用说明书

产品面板



按键说明

1. 选项切换键 ◀| / 选项切换键 ▶|

短按: 依次切换点焊机主界面或后台界面设置项。

2. 调节键 ⌚

短按: 调节参数。

长按: 连续调节参数 (档位项长按切换个、十、百位数)。

使用指导

1. 将WP240点焊笔接口分别插入点焊机主机设备的“P+”、“P-”、“触发接口”端口。

2. 点焊机主机开机后, 按“◀|”键或“▶|”键依次切换主界面设置选项, 光标停留所需设置项, 短按“⌚”键调节参数。参数调节完毕, 即可开始焊接作业。在正式焊接前, 建议先进行焊接测试。

3. 如需调节点焊机后台设置参数, 光标停留至“⚙️设置”图标, 短按“⌚”键进入后台设置界面, 后台设置项切换及参数调节可参考主界面操作方式。

焊针更换指南

1. 使用附赠六角扳手将焊针处固定螺丝逆时针方向拧松 (如图1), 取出旧焊针;

2. 插入新焊针, 按顺时针方向将固定螺丝拧紧 (如图2)。注意拧紧前确认焊针的间距合适和对齐。

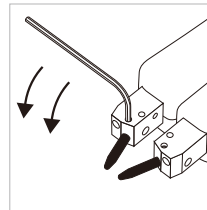


图1 逆时针拧松

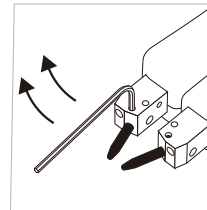


图2 顺时针拧紧

压力调节指导

使用附赠十字螺丝刀将压力调节孔位 (如图3) 顺时针或逆时针旋转调节, 可通过压力参考刻度或持笔实际感受下压斥力来辅助压力调节, 寻找合适的压力即可。

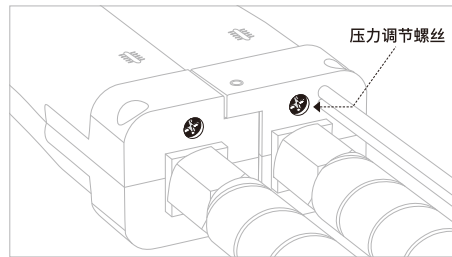
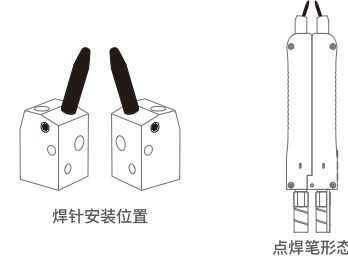


图3 压力孔位/压力调节螺丝

点焊笔模式

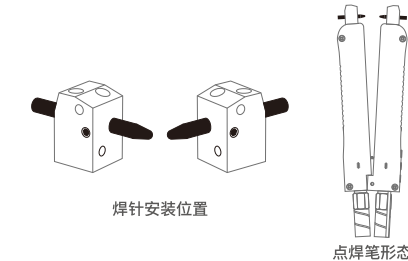
1. 一体模式

单手可完成焊接操作, 将焊针安装至如下对应位置。



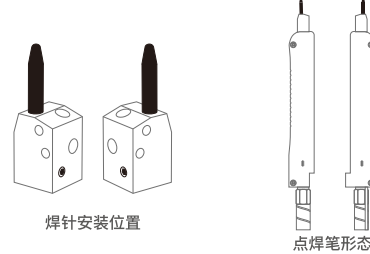
2. 对焊模式

单手可完成焊接操作, 将焊针安装至如下对应位置, 再用螺丝刀拧下对焊模式固定螺丝。



3. 分体模式

将WP240点焊笔拆分成两支独立的点焊笔, 将焊针安装至如下对应位置, 用螺丝刀拧下对焊模式固定螺丝与焊笔一体/分离螺丝。



注意事项

- 更换焊针必须满足a/b任意一个条件, a: 焊笔从点焊机上移除; b: 点焊机处于关闭状态。
- 请确保焊针冷却至室温再进行焊针拆卸、更换, 以免烫伤!
- 焊接时产生高热, 请勿触碰焊针及焊针周围部件, 以免烫伤。
- 如遇焊针不易取出, 请使用钳子拔出。
- 禁止自行改造、拆解、修理本产品。
- 请勿将焊笔浸入水中或将其弄湿; 切勿在雨中或者潮湿的环境中使用时。
- 焊笔不使用时, 应放在孩童接触不到的地方。
- 焊针多次使用后可能出现氧化现象, 若焊接性能下降, 建议使用砂纸或锉刀轻轻打磨掉发黑部分。
- 笔端处DC线插头必须连接点焊机后, 焊笔按键功能方可生效 (WP240点焊笔功能使用需点焊机主机支持线控调节)。